N° 56. — 8 Mai 1930.

Je fais tout

revue des métiers

ÉDITÉ PAR
Le Petit Parisien



LE NUMÉRO
0 fr. 75



Vous trouverez dans ce numéro un plan complet avec cotes pour construire un

Moulinet pour la pêche au lancer



SOMMAIRE

Ce numéro contient
UN BON
de 50 centimes

BUREAUX :
13, rue d'Enghien
PARIS (10e)



CISEAU

Le ciseau de menuisier (fig. 1) est fait d'une plaque de fer sur laquelle est soudée une mince couche d'acier poli et trempé ; au-dessus de cette partie, le fer devient plus étroit et plus épais, et forme une embase (fig. 1-2) qui se continue par une partie mince et effilée, appelée soie.

La soie sert à emmancher le ciseau avec un morceau de bois dur, percé d'un trou plus faible que la soie ; le manche est entré à force jusqu'à ce que le bas porte sur l'embase ; les parties larges en sont légèrement arrondies, et le haut est très arrondi sur toutes ses faces, disposition nécessaire pour supporter les coups du maillet (fig. 3).

Il y a des ciseaux de toutes largeurs et de toutes forces, depuis quelques millimètres jusqu'à plusieurs centimètres.

Il y a des ciseaux dont les côtés sont inclinés, la partie large étant sur la planche. Cette disposition facilite certains travaux.

On trouve aussi des ciseaux en acier fondu ; ils sont plus fragiles que les ciseaux en fer aciéré.

① ② ③



CORROYAGE

Le corroyage, qui est, après le débit du bois, la première opération à faire, consiste à le dresser, le dégauchir, le mettre d'équerre sur une rive, puis à le tirer de largeur et d'épaisseur. Un bon corroyage facilite la suite du travail et en assure une bonne exécution.

Le corroyage se fait à la demi-varlope ou riflard et se termine à la varlope.

DÉBITS — DÉBITER

Le débit du bois consiste à tracer sur les planches ou les madriers bruts les différents morceaux nécessaires pour exécuter un travail, en évitant les parties défectueuses de ce bois.

Débiter une porte ; débiter une croisée.

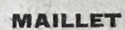
Se dit aussi du sciage des pièces tracées, que ce sciage soit fait à la main ou à la machine.

ÉQUIVALENT DE LA CHALEUR

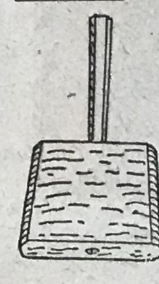
On sait que le travail produit par une force peut se transformer en chaleur. L'équivalent mécanique de la chaleur est le travail qui est nécessaire pour produire une grande calorie, et la grande calorie est la quantité de chaleur nécessaire pour élever de 1 degré la température de 1 kilogramme d'eau.

On a déterminé, par des expériences très précises, la valeur de cet équivalent, et on a trouvé qu'une calorie pouvait être produite par 425 kilogrammètres. Inversement, 1 kilogrammètre équivaut à la 425e partie d'une grande calorie ; c'est ce qu'on appelle l'équivalent calorifique du travail.

Les mesures faites pour trouver ces chiffres sont dus à un savant nommé Joule.



MAILLET



Le maillet de menuisier est fait d'un bloc de bois dur : hêtre, frêne, charme, de 0 m. 05 à 0 m. 07 d'épaisseur, 0 m. 10 à 0 m. 12 de largeur ; il a 0 m. 12 à 0 m. 15 de longueur sur une rive et 0 m. 02 à 0 m. 03 de moins sur l'autre rive. Les deux bouts du maillet sont arrondis sur l'épaisseur.

Ce bloc est percé dans son épaisseur et sur toute sa largeur pour recevoir le manche assez long et qui, hors du maillet, est laissé à pans.



Nous prions instamment nos lecteurs de vouloir bien nous poser les questions qui les intéressent SUR FEUILLE SÉPARÉE, sans intercaler ces questions dans les lettres qu'ils nous adressent.

Ceci facilitera notre travail et nous permettra de répondre dans le minimum de temps et sans oublier personne.

K. W., A STRASBOURG. *Appareil cinématographique.* — Un article sur la construction d'un appareil cinématographique est actuellement à l'étude. La construction d'un moteur électrique est également à l'étude et paraîtra prochainement.

LE FOLL, A MÉZIDON. *Construction d'un canoë.* — La construction que vous nous demandez va paraître très prochainement.

FLAVION, A PUTEAUX. *Condensateurs d'un poste à galène.* — Les condensateurs fixes sur poste à galène qui vous intéressent, ont été indiqués, par erreur, de 3 et 6/100, ils sont en réalité de 3 et 6/1000 microfarad. Le condensateur d'antenne peut être un condensateur variable ou fixe de 0,5/1.000.

MAURY, A MAKOUDA (ALGÉRIE). — Nous vous conseillons de vous adresser à la librairie Chiron, 40, rue de Seine, à Paris, où vous trouverez probablement tous les ouvrages de T. S. F. que vous désirez. L'adresse que vous nous demandez est la suivante : M. Jousset, 180, boulevard Jean-Jaurès, Billancourt (Seine).

TOURME, A CARCASSONNE. *Poste T. S. F. à une lampe.* — Un poste récepteur de T. S. F. à une lampe avec une antenne est suffisant pour entendre un poste émetteur éloigné de 150 kilomètres. Des montages de postes de T. S. F. vont paraître dans *Je fais tout*, nous espérons qu'ils vous donneront satisfaction.

HURTEN, A SAINT-DENIS. *Poste à galène sélectif.* — Le meilleur moyen que vous ayez pour augmenter la sélectivité de votre poste est d'employer un condensateur variable placé en parallèle ou en série. Le choix du bobinage est également assez important ; toutefois, il est difficile d'éliminer complètement Radio-Paris ou la tour Eiffel pour écouter l'un de ces deux postes, en recevant sur le secteur ou sur gaz.

BIDEAU, A SAINTES. *Moteur électrique pour train jouet.* — La construction d'un moteur électrique est actuellement à l'étude. Mais il s'agit d'un moteur qui serait trop puissant pour actionner votre train-jouet. Nous regrettons de ne pouvoir faire une autre étude pour la réalisation d'un moteur plus petit. Toutefois, avec un petit moteur de ventilateur ou de séchoir à air chaud, il vous sera facile de réaliser la transformation que vous voulez faire en employant une lampe en résistance.

DATEN, A TERVUREN-LEZ-BRUXELLES. *Brevet d'invention.* — Les brevets d'invention sont délivrés par l'Office national de la Propriété industrielle, 26 *bis*, rue de Pétrograd, Paris. Toutefois, si vous n'habitez pas la France, il vous conviendra probablement de vous adresser à un agent de brevets qui fera pour vous les démarches nécessaires. En tout cas, si vous désirez avoir les renseignements détaillés concernant les dépôts de brevets, dimensions des dessins, etc., vous pourrez demander à l'Office de vous adresser le règlement, en joignant le prix de celui-ci et les frais de port, soit environ 3 francs français.

BENOIT, A FARGES-LES-MACON. — *Chaise transformable pour enfant; support pour chignole.* — Nous regrettons de ne pouvoir vous donner de construction dans le petit courrier. Par contre, nous donnerons prochainement un montage de support de chignole.

J. S., A X. — Comme nous le disons dans la réponse précédente, la construction du moteur électrique qui va paraître bientôt ne répond pas exactement à vos *desiderata*. Toutefois, il vous sera loisible de l'employer pour faire fonctionner un ventilateur assez puissant.

DESERT, A OUSTREHAM. *Montage d'un va-et-vient.* — Plusieurs schémas de montages de va-et-vient électriques sont en préparation et vont paraître incessamment. Parmi ceux-ci figurera naturellement le montage va-et-vient qui vous intéresse.

Les questions qu'on nous pose au sujet de l'artisanat...

JACQUEMENT. — DEM. : *Où puis-je me procurer la loi sur les artisans et à quel prix?*

RÉP. : Vous pourrez trouver *la Rénovation artisanale* au prix de 30 centimes, en vous adressant 30, rue des Vinaigriers, Paris.

R. C., A COLOMBES. — DEM. : *Quelles démarches dois-je faire pour obtenir une licence d'artisan (T. S. F.)? Que dois-je payer annuellement pour l'obtention d'une telle licence?*

RÉP. : Vous voulez, sans doute, parler d'une patente? Vous n'avez pas à en demander une, puisque, travaillant seul, vous n'êtes pas patentable. Tenez un livre de recettes et de dépenses professionnelles, aux pages numérotées, et, l'an prochain, en janvier, vous déclarerez comme salaires le bénéfice réalisé pendant la présente année.

J. T., A M. — DEM. : *D'après les conseils donnés dans* Je fais tout, *travaillant avec un ouvrier âgé de vingt ans, j'ai fait une réclamation au sujet de la patente. Ci-joint réponse du contrôleur. Que dois-je faire, suis-je en droit de me faire supprimer la patente?*

RÉP. : Travaillant avec un ouvrier de vingt ans, vous êtes patentable, bien qu'imposable à la cédule des salaires et n'étant pas redevable de la taxe sur le chiffre d'affaires.

M. D., A CHARLY. — DEM. : *Je fais le confiseur ambulant et j'ai mon domicile à Charly. Je désire savoir si je dois payer les bénéfices commerciaux. Je fabrique un quart environ de ma confiserie pour ma vente. Dois-je payer la taxe sur le chiffre d'affaires? Je travaille avec ma femme.*

RÉP. : Vous fabriquez trop peu pour être considéré comme artisan. Vous êtes imposable à la cédule des bénéfices industriels et commerciaux, livre de recettes et de dépenses professionnelles, si vous voulez être imposé sur le bénéfice effectif que vous réalisez.

BAUDET, A VILLEJUIF. — DEM. : *Dois-je payer patente pour faire l'élevage des poules et vendre poules et œufs en gros?*

RÉP. : Non, vous êtes imposable au même titre qu'un agriculteur.

M. R., A SAINT-SAUVEUR. — DEM. : *Quelles démarches faut-il faire pour faire partie d'un groupe appartenant à l'artisanat français?*

RÉP. : Ecrivez à la Confédération générale de l'Artisanat français, 30, rue des Vinaigriers, Paris (10e).

DEM. : *Pouvez-vous me donner les renseignements concernant un crédit que je désire faire pour quatre ans?*

RÉP. : Adressez-vous à la Banque Populaire de votre région.

GAMBETTA, A MONTREUIL. — DEM. : *Je désire faire apprendre le métier de tapissier à mon fils. Existe-t-il une école professionnelle spéciale?*

RÉP. : Faites votre demande au directeur de l'Enseignement technique, 110, rue de Grenelle, Paris.

N° 56
8 Mai 1930

BUREAUX :
13, Rue d'Enghien, Paris (Xe)

PUBLICITÉ :
OFFICE DE PUBLICITÉ :
118, avenue des Champs-Élysées, Paris
Les manuscrits non insérés ne sont pas rendus

Je fais tout

REVUE HEBDOMADAIRE DES MÉTIERS

Prix :
Le numéro : 0 fr. 75

ABONNEMENTS
FRANCE ET COLONIES :
Un an ... ... 38 fr.
Six mois ... ... 20 fr.
ÉTRANGER :
Union ... ... 65 et 70 fr.
Six mois... ... ... 33 et 36 fr
(selon les pays)

L'ORIENTATION PROFESSIONNELLE

LES ATELIERS-ÉCOLES D'ORIENTATION PROFESSIONNELLE ET D'APPRENTISSAGE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE PARIS

Dès avant la guerre, le désir de faire gagner immédiatement quelque argent aux enfants, poussait bien des familles à négliger l'apprentissage des jeunes pour les faire entrer, dès la fin de l'école, dans un atelier.

Théoriquement, ces enfants devaient apprendre, peu à peu, leur métier en s'initiant aux diverses branches de leur métier.

Dans la pratique, il en allait bien autrement et, la plupart du temps, les jeunes servaient surtout à faire les courses et à accomplir de menus travaux sans aucune valeur éducative.

L'effet de telles méthodes ne devait pas tarder à se faire sentir et, bientôt, les divers industries et corps de métiers se plaignaient de l'absence de jeunes ouvriers spécialisés.

Puis la guerre vint, qui augmenta encore les perturbations et suspendit, pendant cinq années, toute organisation d'apprentissage.

Dès la fin des hostilités, on s'occupa, un peu partout, de mettre sur pied les ateliers et les écoles nécessaires.

Mais c'est en 1920 que la Chambre de Commerce de Paris, à la demande des grands chefs d'industrie qui la composent, créa ses ateliers-écoles.

Reprenant à son compte l'atelier de ferblanterie organisé par M. Kula et qui groupait vingt et un élèves, elle intensifia l'action et constitua treize ateliers-écoles qui, à ce jour, ont une population de 1.500 garçons et filles.

« L'orientation professionnelle est une question sociale », nous dit M. Lomont, directeur-général des ateliers-écoles.

L'orientation professionnelle n'est pas seulement une question scolaire, c'est au premier chef une question sociale et, à ce titre, elle appelle et retient l'attention de tous ceux qui s'intéressent au bonheur des individus, au bien du pays comme à la prospérité de leurs propres affaires.

Le but de « l'orientation », puisque le mot est maintenant consacré, est de rechercher les aptitudes des enfants, éveiller et préciser leurs goûts, afin de mettre chacun à la place où il pourra trouver les satisfactions personnelles qu'il est en droit de demander à la vie.

Au lieu de laisser l'adolescent s'engager à l'aventure dans la vie, il faut canaliser ses énergies, concilier ses intérêts individuels avec ses possibilités, en un mot lui permettre de réussir le mieux possible.

Les Pouvoirs publics, et en particulier l'Enseignement technique, se sont heureusement émus à temps. Par l'institution de la taxe d'apprentissage, on a créé les ressources financières nécessaires à l'effort d'éducation professionnelle.

Sous l'inspiration de M. Edmond Labbé, un mouvement important s'est créé, et il est maintenant généralisé.

Une activité féconde en est résultée. On ne peut que s'en réjouir et féliciter les auteurs qui ont su, tout à la fois, prévoir et agir.

Comment on « oriente » un enfant.

Le service de l'orientation professionnelle est installé, 2, place de la Bourse, où, tous les jours, les parents peuvent venir demander avis et conseils.

Tout enfant qui se présente est soumis à un interrogatoire, véritable examen psychologique, dont le cadre général est tracé par un questionnaire et dont les réponses sont enregistrées sur une fiche individuelle.

Parfois, l'orienteur est très embarrassé lorsque l'enfant ne manifeste aucun goût particulier. Dans ce cas, il le conduit à la salle d'exposition. A la vue des travaux d'apprentis, parents et enfants se décident généralement, l'orienteur ayant soin d'attirer l'attention sur les métiers qui paraissent le mieux convenir à la constitution physique de l'enfant, à ses aptitudes intellectuelles et morales, comme à la classe sociale de ses parents.



(Photo Manuel.)
M. LOMONT
Directeur général des ateliers-écoles.

Ensuite, intervient le médecin. Le candidat est attentivement examiné pour voir s'il n'y a pas de contre-indications qui pourraient résulter de la visite en vue de l'exercice de tel ou tel métier.

Une fiche médicale est établie. Elle suivra l'enfant (s'il entre dans un atelier-école) et sera toujours tenue à jour.

Mais il existe des cas difficiles. Bon nombre d'apprentis n'aiment ni les métiers sédentaires, ni ceux qui s'exercent dans les grandes villes. Dans ce cas, on dirige l'enfant vers les métiers d'artisanat rural, dont l'apprentissage peut se commencer ou se faire entièrement à Paris, ou les métiers qui peuvent s'exercer indifféremment à la ville ou à la campagne.

Quand l'examen médical a révélé qu'on se trouve en présence d'enfants atteints d'infantilisme, de surdité prononcée, de rachitisme, de nervosité..., il y a lieu de montrer beaucoup de prudence. Si les cas ne sont pas nettement caractérisés, on conseille des métiers faciles, et on réserve une décision définitive après essai et nouvel examen.

Lorsqu'il est évident que le cas ressort de la médecine, on conseille aux familles les établissements spéciaux et on leur donne, à cet effet, tous les renseignements utiles sur la marche à suivre pour l'y faire entrer.

L'orientation dans les ateliers-écoles.

Quand un élève entre dans un atelier-école, il passe, au début, par une période expérimentale. Il doit, en effet, séjourner un certain temps dans plusieurs ateliers (trois ou quatre généralement).

Avant de faire un choix définitif du métier qu'ils auront plus tard, les apprentis sont donc tenus de se soumettre à des stages dans divers métiers de base.

Cela les « débrouille » d'abord, en leur donnant les éléments qui leur seront fort utiles plus tard. En outre, cette méthode leur permet de choisir en connaissance de cause, et après des expériences personnelles très précieuses, la branche où il veut se spécialiser.

Parallèlement aux travaux pratiques, qui constituent la plus grande part de l'activité, les apprentis reçoivent une instruction générale relativement approfondie : français, calcul, dessin, technologie, où tout gravite autour des professions.

Ceux qui n'ont pas obtenu leur certificat d'études à l'école primaire y sont préparés et présentés par les soins de l'atelier.

Bien souvent, des élèves, entrés avec le désir de devenir serruriers ou ferblantiers, ont bifurqué et se sont ensuite dirigés sur la menuiserie, éclairés sur leur véritable « vocation » par leur stage dans les travaux du bois.

Il est un fait qui a été de nombreuses fois constaté : c'est que si, par l'effet d'une vocation fortement marquée, certains enfants réussissent merveilleusement dans le métier qu'ils ont choisi avant toute expérience, on peut affirmer aussi que les bons apprentis réussissent généralement bien dans tous les essais, quel que soit le métier. Ce sont des êtres bien équilibrés, sains, solidement armés pour la vie et qui, sans être toujours brillants, suivront leur chemin droit, marchant à coup sûr, quelle que soit la voie où ils auront décidé d'entrer.

Le régime des ateliers-écoles.

Les garçons ou filles candidats sont admis, après visite médicale, à n'importe quelle époque de l'année.

Age minimum : douze ans, s'ils ont le certificat d'études ; à partir de treize ans, sans ce diplôme. Il n'y a pas de concours d'entrée.

(Lire la suite page 52.)



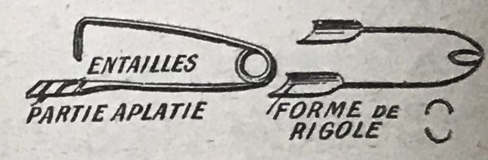
POUR RECUIRE DES PIÈCES D'ACIER

Ceux qui, pour recuire l'acier, emploient un brûleur à gaz, doivent toujours se rappeler que certaines parties de la flamme dégagent dix fois plus de chaleur que certaines autres. Ils devraient également remarquer la place de ces différentes parties dans chaque brûleur, afin d'éviter les pertes de temps résultant d'un mauvais chauffage.

On établira facilement le degré d'intensité des diverses parties de la flamme en y plaçant un morceau de charbon de lampe électrique ou de pile taillé en forme de crayon. On peut remarquer le temps qu'il met à chauffer à une couleur déterminée en des points différents, en ayant soin de régler l'ouverture du robinet, ou, mieux encore, (car la pression dans les conduits varie selon l'heure et relativement aux besoins de la consommation extérieure), en maintenant la flamme à une hauteur donnée, ce qui assure une consommation uniforme de gaz pendant toute la durée de l'opération.

Lorsqu'on recuit une pièce qui ne présente pas dans toutes ces parties un diamètre égal ou une même épaisseur, si l'on désire la recuire de façon uniforme, il est préférable d'utiliser, pour les parties les plus épaisses de la pièce, les endroits de la flamme que l'expérience aura désignés comme étant les plus chauffés. Les différences de température de la flamme peuvent également être utilisées lorsque, dans une pièce, certains points doivent être plus recuits que d'autres.

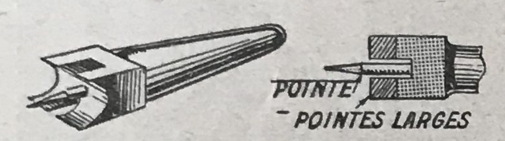
Pour tenir de petites pièces, telles que mèches et autres destinées à être recuites par le gaz, on se confectionnera une sorte de pince en fil d'acier. Un ou plusieurs tours donnés au dit fil d'acier à l'endroit du pivot



appelé centre, permettront à la pince de se fermer d'elle-même ; les branches seront soigneusement aplaties à leurs extrémités dont l'une sera à angle droit par rapport à l'autre ; on pratiquera ensuite, à l'aide de la lime, quelques petites entailles à celle des extrémités dont la tranche doit rencontrer le plat de l'autre et à l'endroit même où le contact doit se produire. Avec cet instrument, on pourra solidement tenir n'importe quel petit objet de métal ; on peut aussi recourber les extrémités en forme de rigole.

Un mandrin à pointes pour tourner le bois

La figure ci-dessous représente un mandrin qui est particulièrement pratique pour tenir des petits morceaux de bois tendre sans les détériorer.



Il suffit que les quatre biseaux qui encadrent la pointe centrale soient parallèles à la surface extérieure. Par cette disposition, elles compriment le bois sans en étendre les fibres.

LES ATELIERS-ÉCOLES D'ORIENTATION PROFESSIONNELLE ET D'APPRENTISSAGE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE PARIS

(Suite de la page 51.)

Les ateliers-écoles sont destinés à la masse des enfants sortant de l'école primaire et qui ont le désir d'apprendre un métier. Si, dans cette masse, on reconnaît des sujets d'élite, leur formation est poussée, soit par un séjour prolongé dans les ateliers-écoles, soit en les dirigeant sur les écoles professionnelles d'un degré plus élevé.

La durée du séjour est d'une ou deux années.

La première période (trois à six mois) est consacrée à l'orientation ; la seconde (neuf ou six mois) période d'apprentissage ; la troisième période, qui varie de six mois à un an, est consacrée au perfectionnement.

Dans la deuxième période de son séjour à l'atelier-école, l'apprenti est préparé non pas à un métier nettement déterminé, mais à un groupe de métiers. Il reçoit une formation professionnelle générale qui lui permettra, ensuite, de choisir plus aisément sa direction définitive.

Ainsi, le jeune homme qui reçoit, pendant six mois, une formation générale à l'atelier d'ajustage, peut, ensuite, se diriger vers l'automobile, les instruments de précision, instruments chirurgicaux, etc.

La troisième période passée à l'atelier-école constitue une partie de l'apprentissage direct de la profession, prélude du travail à l'atelier, où se terminera l'apprentissage. La formation, qui est alors donnée, est placée sous le contrôle des Chambres syndicales intéressées.

L'intérêt des familles.

L'intérêt certain des familles est de confier (chaque fois que la chose est possible) les enfants à un atelier-école. Et que ce qui semble être du « temps perdu » pour le gain n'induise pas en erreur les parents !

Combien d'adolescents n'ont une situation médiocre, sans avenir... combien de jeunes n'ont un métier qu'ils ne pratiquent pas *avec goût*, parce qu'ils n'ont pas pu choisir leur voie en connaissance de cause.

Quels sont les parents qui croiront encore que les douze ou dix-huit mois passés à l'atelier-école sont inutiles, quand il sauront qu'en sortant leurs fils ou leurs filles se verront proposer des tarifs bien supérieurs à ceux qu'ils auraient pu espérer obtenir, s'ils n'avaient pas subi une préparation raisonnée et bien étudiée par des spécialistes.

Les ateliers-écoles de la Chambre de Commerce réussissent, d'une part, parce qu'ils sont magnifiquement organisés ; mais bien davantage parce qu'ils sont dirigés et encadrés par des professeurs et des instructeurs qui *aiment* leur métier, qui *souffrent* de voir la crise de main-d'œuvre qui sévit, en ce moment, et qui se consacrent de tout leur cœur à la tâche de former des générations nouvelles d'ouvriers qui ne seront pas de simples manœuvres.

Et c'est très bien ainsi !

Tous les métiers...

Les ateliers-écoles créés par la Chambre de Commerce de Paris, en collaboration avec la Ville, l'Enseignement technique et les Chambres syndicales, couvrent à peu près tout le champ des diverses activités techniques, industrielles ou commerciales.

En voici une liste résumée :

35, rue des Bourdonnais (1er arr.) : Vendeurs, étalagistes, commis... ;
2, rue de la Jussienne (2e arr.) et 58, rue Philippe-de-Girard (18e arr.) : Tailleurs ;
4, rue Au-Maire (3e arr.) : Ajustage, serrurerie, ferronnerie, bronze, ferblanterie, menuiserie ;
5, rue Madame (4e arr.) : Imprimerie, typographie, lithographie ;
7, rue Saint-Lambert (15e arr.) et 51 bis, rue des Epinettes (17e arr.) : Ferblanterie, zinguerie, menuiserie, ajustage, forge, carrosserie ;
88, rue des Haies (20e arr.) : Menuiserie, ébénisterie, pianos, céramique, modelage ;
16, rue du Terrage (10e arr.) : Alimentation, boucherie, boulangerie, hôtellerie ;
19, rue de l'Arbre-Sec (1er arr.) : (Pour les filles) Vendeuses, étalagistes ;
11, rue Vivienne (2e arr.) : (Filles) Fleurs et plumes, broderie fantaisie pour modes ;
72, rue de Babylone (7e arr.) : (Filles) Couture, mode, broderie, repassage, fourrure, etc. ;
12, place des Vosges (4e arr.) : (Mixte) Papeterie, papiers peints, cartonnage, reliure ;
36, rue Grange-aux-Belles (10e arr.) : Maroquinerie, gainerie, coffreterie, fermoir.

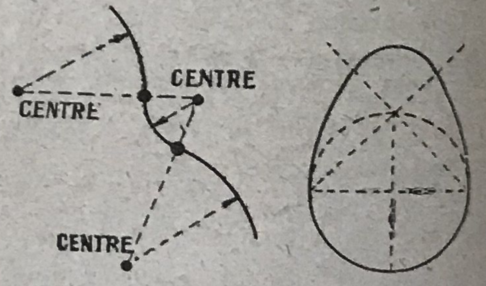
CLAUDE D'ARVELLES.

La jonction des courbes sur un dessin

Dans le dessin mécanique, la réunion des extrémités de courbes est un art véritable, mais il faut aussi faire intervenir un peu de science. Il suffit de connaître et d'appliquer un seul principe : deux courbes qui doivent se toucher et se réunir doivent avoir une seule et même tangente.

Admettons que vous devez tracer une figure ovale (non pas une ellipse) dont une partie est une demi-circonférence, que trois arcs circulaires forment l'autre partie et que ces arcs circulaires doivent se réunir à la demi-circonférence et entre eux sans coude.

Tracez maintenant un cercle et, à travers celui-ci, un diamètre. Employez une des deux demi-circonférences que cela donne pour une partie de l'ovale. Tracez encore un autre diamètre à angle droit du premier. Par le point où ce dernier coupe le cercle, dans le



demi-cercle que vous n'allez pas employer comme une partie de l'ovale, tirez deux traits qui se coupent entre eux et d'une longueur quelconque.

Avec chaque extrémité du premier diamètre comme centre, tracez un arc circulaire en partant du demi-cercle et atteignant l'une des lignes transversales. Avec leur point d'intersection (qui se trouve dans le demi-cercle que vous n'employez pas) comme centre et un rayon qui atteint le point où les arcs circulaires se rencontrent avec les lignes transversales, tracez un arc circulaire, et celui-ci complètera ainsi l'ovale, ainsi qu'il est montré dans la figure.

La première paire d'arcs circulaires que vous avez tracés, seront tangents avec le demi-cercle et l'arc circulaire tracé en dernier ; ainsi, l'ovale est tout à fait sans jarrets et symétrique.

En résumé, deux arcs de cercle qui se raccordent, ont la ligne qui joint les centres passant pour le point de remontre des arcs.

LA VERRERIE

LE TRAVAIL ÉLÉMENTAIRE DES BOUCHONS ET DU VERRE

DANS la modeste, mais pratique étude que nous publions, nous nous proposons seulement d'indiquer les tours de mains et procédés nécessaires à chacun, pour que, sans apprentissage spécial, il puisse fabriquer une foule d'appareils de première utilité.

Matières premières

1° Tubes de verres creux et droits que l'on vend au kilogramme dans les drogueries (fig. 1). Choisir un assortiment de diamètres convenables ;

2° Bouchons de liège d'excellente qualité et de texture homogène, de diamètres différents (fig. 2).

Outillage

1° *Percerette*. La percerette est constituée par une assez longue tige cylindrique et pointue solidement emmanchée à une de ses extrémités (fig. 3) ;

2° *Râpes à bois*. Un jeu de trois râpes : une rude, une demi-douce, une douce ;

3° *Un bec Bunsen* (fig. 4), avec mitre spé-

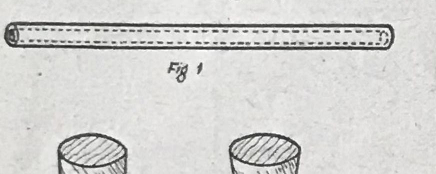

Fig 1

Fig 2

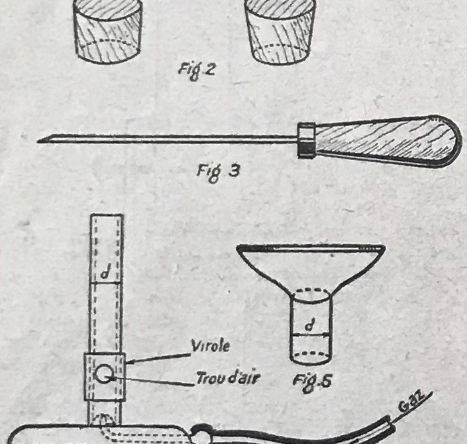


Fig 3

Fig.5

Fig.4

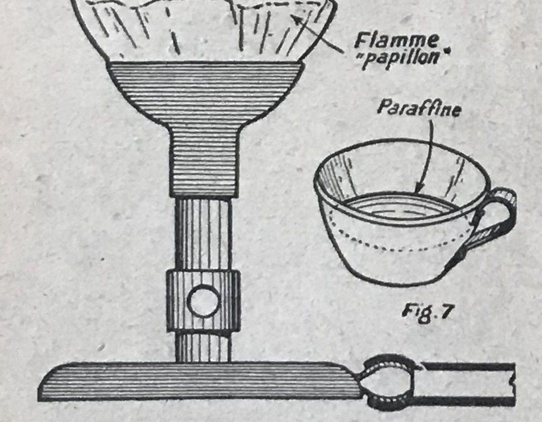


Fig.7

Fig.6

ciale amovible (fig. 5) permettant d'obtenir une flamme plate dite « papillon » (fig. 6) ;

4° Une ou deux limes dites tiers-point (pour la coupe des tubes, perpendiculairement à leur axe) ;

5° Un récipient renfermant de la paraffine. (Par exemple un *quart* en aluminium dans lequel on a fait fondre un gros morceau de paraffine) (fig. 7).

Perçage des bouchons

Placer le bouchon verticalement sur une table, en le maintenant de la main gauche. Enfoncer la percerette par la face *F* jusqu'à ce qu'elle atteigne la face *F'* (fig. 8). On retourne le bouchon et on fait effectuer à la percerette le trajet inverse. Ne jamais chauffer la percerette, sous le fallacieux prétexte de faciliter l'opération, car on risque de brûler irrémédiablement le bouchon. Avec la lime queue-de-rat de calibre voulu, introduite convenablement par les faces *F* et *F'*, ajuster un canal cylindrique de diamètre un peu inférieur à celui du tube de verre qui sera logé dans le canal

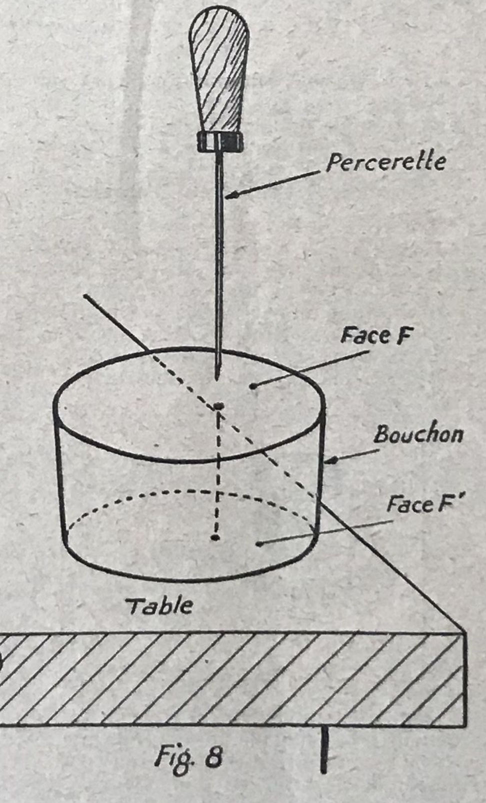


Fig. 8

dont s'agit. Cette précaution est prise afin d'éviter les fuites de gaz ou de liquide après montage, si l'appareil doit être mis sous pression, comme c'est le cas général.

Limage des bouchons

Le bouchon est limé de haut en bas, suivant les génératrices du cylindre, de façon à rendre ce dernier conique. On opère d'abord à la lime

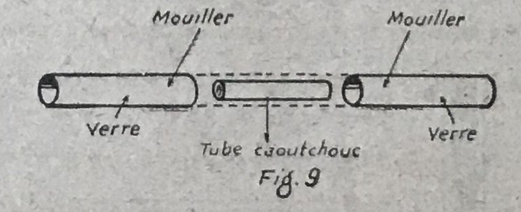


Fig. 9

rude, puis à la lime demi-rude, puis à la lime douce. Ne pas regretter le temps employé à cette opération, car ce travail est essentiel.

Paraffinage des bouchons

C'est une excellente précaution que l'on ne saurait trop recommander. Elle consiste à plonger le bouchon, travaillé comme il a été dit, dans de la paraffine fondue et chaude. Le

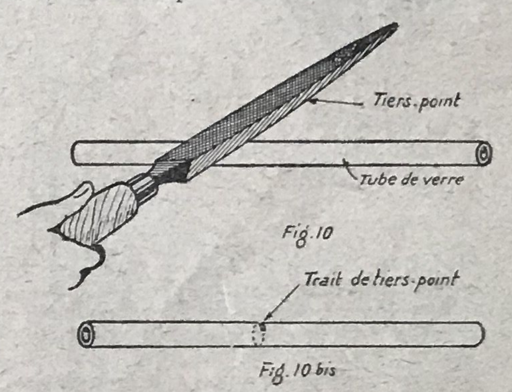


Fig. 10

Fig. 10 bis

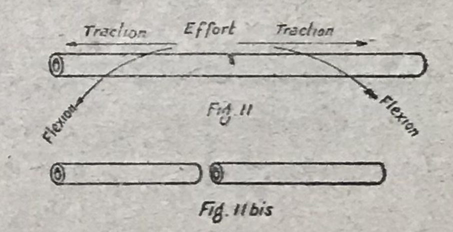


Fig. 11

Fig. 11 bis

bouchon s'imprègne de ce produit et acquiert une imperméabilité analogue à celle du caoutchouc.

Comment adapter un bouchon ?

Tenir le ballon par le col et non par la panse, car le verre soufflé est souvent très mince en cet endroit. La pression de la main de l'opérateur pourrait briser le ballon ; d'où blessures possibles pour l'opérateur.

Comment monter un tube dans un bouchon ?

L'extrémité du tube est enduite d'un peu de vaseline. On saisit le tube près de son extrémité avec un linge, un morceau de toile à sac

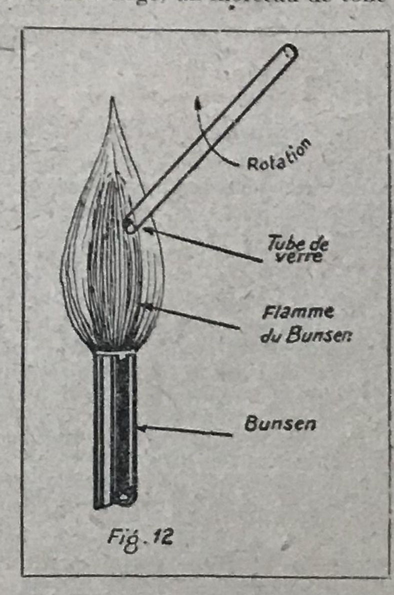


Fig. 12

est suffisant, pour éviter tout glissement, et on le fait pénétrer dans le trou du bouchon, en imprimant au tube de verre un mouvement de rotation

Comment raccorder deux tubes de verre par un morceau de tube en caoutchouc?

Choisir un tube de caoutchouc de diamètre assez étroit et raccorder les deux extrémités des deux tubes de verre après les avoir mouillées pour faciliter le glissement (fig. 9).

Comment couper un tube de verre?

1° Poser le tube à plat sur la table ;

2° Donner au point voulu un trait transversal avec l'arête du tiers-point. On vend des

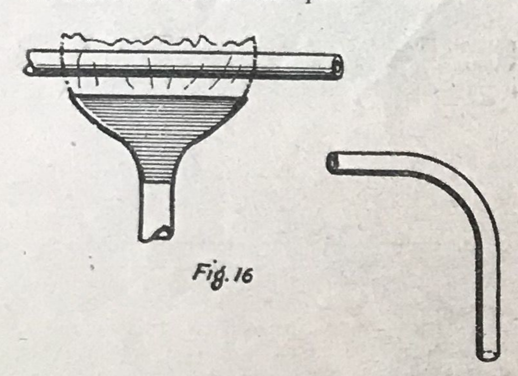


Fig. 16

appareils spéciaux pour couper les tubes. Mon expérience de vieux praticien m'indique que rien ne vaut le simple tiers-point (fig. 10 et fig. 10 *bis*).

3° De part et d'autre du trait de lime, saisir respectivement chaque partie du tube des

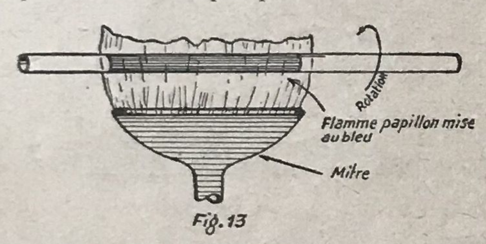


Fig. 13

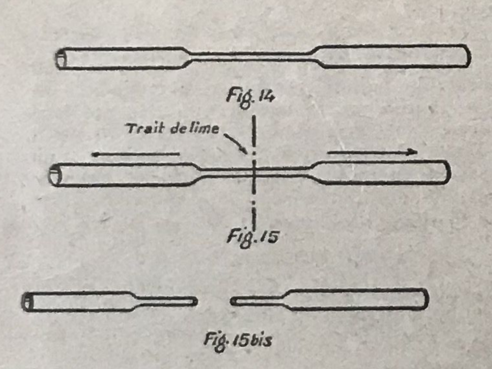


Fig. 14

Fig. 15

Fig. 15bis

mains gauche et droite. Tirer de chaque main en faisant un petit effort de flexion (fig. 11 et fig. 11 *bis*).

Pourquoi et comment border un tube?

Les tubes coupés par un trait de lime présentent des bords tranchants qui peuvent :

1° Abîmer les joints de caoutchouc ;

2° Blesser l'opérateur ;

3° Décalibrer les trous percés dans les bouchons.

Pour éviter ces inconvénients, on *borde*, selon l'expression consacrée, les extrémités des tubes de verre.

Pour border un tube, il suffit de porter son extrémité dans la flamme bleue d'un brûleur Bunsen, l'ouverture tournée vers le bas. Pendant la durée de l'opération, faire tourner le tube autour de son axe (fig. 12). Eviter un trop long chauffage qui déformerait l'extrémité du tube. Laisser bien refroidir avant tout montage.

Comment étirer un tube ?

a) Monter sur le Bunsen la mitre donnant le bec papillon ;

b) Mettre la flamme bleue (il sera dit comment ultérieurement) ;

c) Chauffer le tube en pleine flamme, à l'endroit où l'étirage est prévu, en faisant tourner le tube entre les doigts pour bien répartir la chaleur ;

d) Quand le tube est rouge, imprimer une compression en poussant des deux mains (fig. 13) pour rassembler le verre à l'endroit à étirer ;

e) Enlever le tube de la flamme très rapidement et tirer sans délai. L'étirage se fait (fig. 14) ;

f) Couper d'un trait de lime la partie étranglée à l'endroit voulu (fig. 15 et fig. 15 *bis*) ;

g) Border ensuite l'extrémité très rapidement pour éviter le bouchage de la partie étranglée.

Comment courber un tube?

a) Mettre le bec papillon avec flamme éclairante (il sera dit comment ultérieurement) ;

b) Chauffer le tube dans la flamme en le faisant tourner autour de son axe ;

c) Le tube se coude de lui-même si on le tient immobile dans la flamme, en le soutenant seulement par une de ses extrémités, lorsqu'il est assez chaud. L'extrémité non soutenue, entraînée par son poids, s'incline vers le sol (fig. 16).

Observation — Le tube doit être chauffé

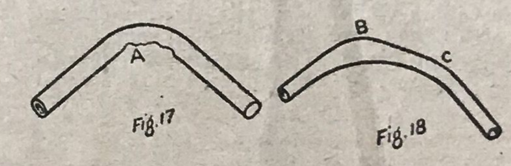


Fig. 17 Fig. 18

bien régulièrement sur une longueur égale à celle de la partie coudée ; sinon, dans ladite partie, il subit des déformations qui le rendent souvent inutilisable (fig. 17 et fig. 18).

Comment régler un Bunsen?

Un Bunsen porte toujours une virole munie d'un trou d'air. Cette virole est solidaire d'une molette que l'on peut faire tourner autour du tube du Bunsen avec les doigts. Comme le tube du bec Bunsen porte lui-même un trou d'air de même diamètre que celui de la virole, on peut, en faisant tourner la molette, régler l'accès de l'air extérieur (fig. 19).

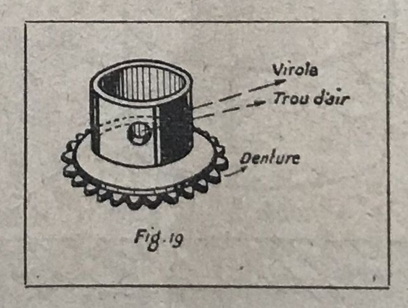


Fig. 19

En fermant complètement l'accès de l'air extérieur, la flamme est éclairante. En ouvrant progressivement le trou d'air, la flamme passe au bleu immédiatement. Il faut, pour avoir une bonne flamme chauffante, donner le plus d'air possible. Mais un excès d'air (virole trop tournée en vissant) fait brûler le gaz *dans le brûleur* (pas de flamme extérieure et bruit particulier de sifflement et de soufflerie). Si le bec brûle en dedans, il faut l'éteindre et réduire l'accès de l'air avant de l'allumer à nouveau, etc., jusqu'à réglage convenable.

Professeur P. Huc,
Docteur ès sciences.

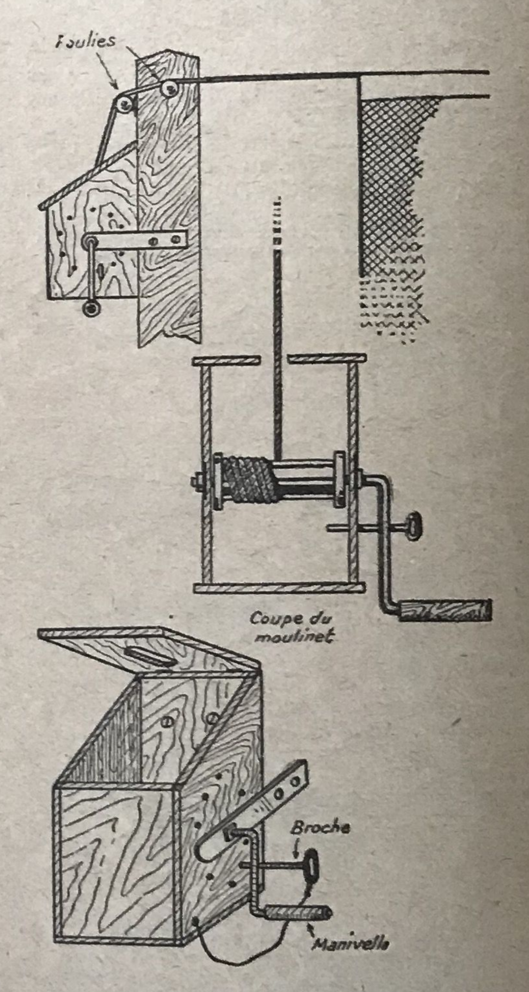
UN PETIT TRAVAIL POUR LES SPORTIFS

UN TENDEUR POUR FILET DE TENNIS

Le dispositif que nous indiquons ici répond à la nécessité de protéger la corde et le moulinet contre les intempéries, qui pourrissent le chanvre et font rouiller le métal.

Comme dans tous les filets de tennis, la corde passe sur le poteau. Elle vient s'enrouler à l'extérieur sur un moulinet ordinaire à manivelle.

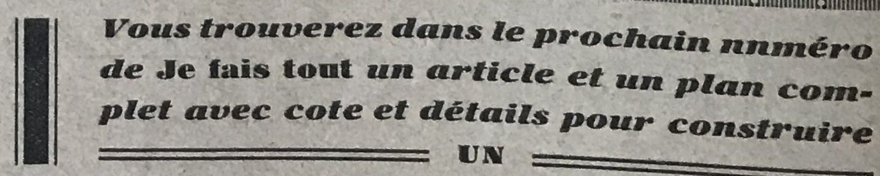
Il va de soi que ce moulinet supporte un effort considérable. Donc, on le maintiendra



solidement au moyen de deux pattes métalliques vissées sur le poteau. L'axe du moulinet est monté sur ces pattes.

L'ensemble du moulinet est protégé à l'intérieur d'une petite caisse en forme de boîte aux lettres, à couvercle très incliné, pour que l'eau de pluie n'y séjourne pas. La corde passe à travers le couvercle.

Un des côtés de la caisse est percé de trous répartis sur un cercle autour de l'axe du moulinet et également distants les uns des autres. Au côté de la caisse est suspendue, par un cordonnet, une broche, au moyen de laquelle on pourra immobiliser la manivelle dans telle ou telle position. Bien entendu, ceci est le dispositif le plus simple, que l'on supprimera en général, si l'on a soin de placer un moulinet muni d'un cliquet.





Les questions qu'on nous pose

UN MOULINET POUR LA PÊCHE AU LANCER

En occupant les loisirs dont il dispose, celui qui aime le travail adroit peut confectionner une multitude d'objets utiles ou simplement agréables.

En exposant la manière de construire un gros moulinet de pêche *de précision*, nous nous adressons aujourd'hui, comme toujours, à l'amateur habile et à l'artisan exercé, mais nous supposons, en outre, qu'ils entrent dans la catégorie particulière des pêcheurs à la ligne. Nous pensons que, parmi nos lecteurs, les fervents de cet exercice fort louable ne manquent pas.

Le moulinet que nous décrivons est surtout précieux pour la pêche « au lancer », en mer ou en rivière, qui exige un dévidage extrêmement rapide de la soie. Il peut, à plus forte raison, être utilisé pour la pêche habituelle, qui constitue plus une distraction sédentaire qu'un sport vigoureux et actif, où l'adresse joue un grand rôle.

Principe.

Le moulinet se compose d'une bobine montée, avec une grande douceur de rotation, sur un axe horizontal. Pour obtenir cette douceur, nous avons fait appel aux roulements à billes.

Afin de régler la résistance du fil suivant les circonstances, le moulinet comporte un frein très progressif, et, pour rendre aisée la pratique de la pêche « stationnaire », il est muni d'un système de blocage qui permet de l'immobiliser dans la position voulue.

Enfin, l'ensemble est équilibré avec le plus grand soin, de façon à rendre la rotation extrêmement facile et exempte d'à-coups.

L'axe qui porte la bobine est fixé à un support robuste, maintenu sur la poignée de la canne à pêche au moyen de deux bagues coulissantes.

La bobine.

Pour réaliser la bobine du moulinet, on se procure un bloc de bois très dur (gaïac ou teck) de 120 × 120 × 50. A défaut, on peut se contenter de poirier ou d'acacia, mais la pièce obtenue sera moins solide et d'un moins bel aspect. On monte ce bloc sur le tour, et on le travaille aux cotes indiquées par notre dessin. On prend soin d'exécuter avec beaucoup d'exactitude les logements destinés à recevoir les roulements à billes : il importe, en effet, que ces roulements soient encastrés assez « serrés » dans la bobine.

Les joues de cette dernière sont percées, l'une de quatre trous, l'autre de six, de 14 millimètres de diamètre. Ces trous, assez gros, dont quatre sont placés face à face, ont pour but d'assurer l'aération du fil et son séchage rapide lorsqu'il est enroulé sur la bobine. On évite ainsi qu'il s'altère à l'humidité.

Dans les joues de la bobine sont également ménagés deux trous de 4 millimètres, fraisés à l'intérieur à 10 mm. 5. Ils sont destinés à recevoir, l'un l'axe de la poignée d'entraînement du moulinet, l'autre la masse qui doit lui faire équilibre, de manière à rendre la rotation de la bobine parfaitement régulière. Les fraisages pratiqués dans l'axe des trous, à l'intérieur de la joue, permettent d'encastrer les écrous de fixation de la masse d'équilibrage et de l'axe de la poignée. Ils sont d'exécution facile, puisqu'ils se trouvent en regard de deux gros trous percés dans la joue opposée.

Enfin, suivant le plan médian de la bobine, est percé un trou de 2 millimètres, chambré à ses extrémités, qui sert de point d'accrochage au fil de la ligne. Le chambrage permet de noyer, dans le moyeu de la bobine, le nœud qui termine ce fil.

Lorsque la bobine est entièrement travaillée, il ne reste plus qu'à la polir très finement et à la peindre, sauf à l'endroit où doivent s'engager les roulements, au moyen de plusieurs couches d'un vernis *cellulosique* incolore. Ce vernis constitue une protection efficace et durable et donne à la pièce un très bel aspect.

Poignée et masse d'équilibrage.

La poignée est tournée, comme la bobine, dans du bois très dur. Il suffit d'un petit rondin de 20 millimètres de diamètre et 25 millimètres de longueur pour exécuter commodément la pièce. On termine l'opération par un polissage et un vernissage soignés, comme pour la bobine.

L'axe de la poignée est décolleté dans de la tige de laiton de 10 millimètres de diamètre, aux cotes indiquées par notre dessin. Il est fileté à l'une de ses extrémités, de façon à être bloqué sur la joue de la bobine entre deux écrous cylindriques, à encoches, de 10 millimètres de diamètre extérieur (écrous utilisés couramment en T. S. F. pour tiges filetées de 4 millimètres).

La masse d'équilibrage est décolletée dans une barre de laiton de 20 millimètres de diamètre et 25 millimètres de longueur. Elle se termine par une calotte sphérique, dont on peut briser aisément la tête, de manière à réduire le poids de la masse et obtenir l'équilibrage rigoureux du moulinet au moment du montage. Le poids initial est suffisant pour compenser, dans tous les cas, celui de la poignée et de son axe : on s'aperçoit que l'équilibrage parfait est obtenu lorsque la bobine, après lancement, s'arrête dans une position quelconque.

La masse d'équilibrage, comme l'axe de la poignée, est fixée sur la joue de la bobine, au moyen d'un écrou cylindrique.

L'axe et les roulements.

L'axe qui supporte le moulinet est décolleté dans une barre de laiton de 20 millimètres de diamètre et 60 millimètres de longueur. Il est percé, suivant son axe, d'un trou de 6 millimètres destiné à l'alléger. On pourrait, à ce propos, songer à employer de l'aluminium pour confectionner l'axe ; nous ne recommandons pas ce métal, parce qu'il s'oxyde facilement à l'air de la mer.

L'axe du moulinet doit être tourné à la cote exacte, sur la partie qui recevra les roulements. On opère sa finition au moyen de toile émeri très fine (toile potée), en s'assurant fréquemment que la bague intérieure du roulement ne peut pénétrer sur l'axe. Dès que l'emmanchement devient possible, l'opération de « rectification » est terminée.

L'axe est fileté à l'une de ses extrémités pour recevoir deux écrous qui serviront à le maintenir sur son support. Ces écrous sont pris dans un rondin de laiton de 20 millimètres de diamètre et encochés comme l'indique le dessin.

Les roulements sont du type léger. Ils ont tous les deux pour dimensions : diamètre intérieur 13, diamètre extérieur 30, épaisseur 8. Si on ne peut se procurer des roulements de ce modèle — bien qu'ils soient très courants, notamment pour la fabrication des magnétos d'automobile — on devra modifier en conséquence les cotes de l'axe et de la bobine, cette dernière en ce qui concerne le logement des roulements.

Ceux-ci sont embrochés sur l'axe et maintenus écartés à la cote voulue au moyen d'un fort ressort constitué par quelques spires de gros fil d'acier. Ce montage évite tout coincement des roulements, coincement qui se produirait si l'écartement entre eux était obtenu au moyen d'une douille rigide, dont la longueur correspondrait difficilement *avec exactitude* à la cote entre les épaulements prévus dans la bobine.

Enfin, pour fixer les roulements dans cette dernière et en même temps les protéger de la poussière et de l'eau, on rapporte sur les joues de la bobine, lorsque les roulements sont enchâssés dans leurs logements, une large rondelle en laiton de 1 millimètre d'épaisseur maintenue sur les joues au moyen de six vis à bois à tête fraisée.

L'une de ces rondelles, celle située la plus près du support du moulinet, servira également de surface de frottement au patin du frein que comporte l'appareil.

Le support du moulinet et ses accessoires.

Le support proprement dit est constitué par un pieu découpé dans de la tôle de laiton de 4 millimètres d'épaisseur. Cette pièce est recourbée en L et rivée, à sa partie inférieure, sur une embase en tôle de laiton de 1 millimètre d'épaisseur travaillée de façon à épouser la forme du manche de la canne à pêche. L'embase, malgré la minceur de la tôle, est très rigide, en raison de son dessin arrondi qui la renforce considérablement.

Dans le support, sont soudés à l'étain deux petits tubes de cuivre de 7 millimètres de diamètre extérieur et 5 millimètres de diamètre intérieur. C'est dans ces tubes que coulisseront le frein et le doigt d'arrêt.

Un petit ressort, constitué par une lame de laiton trempé de 1 millimètre d'épaisseur découpée en fourche à l'une de ses extrémités, est fixé sur le support au moyen de deux rivets. Ce ressort est destiné à rappeler le frein dans sa position de repos.

Ce frein se compose tout simplement d'un axe en laiton décolleté dans de la tige de 10 millimètres de diamètre. Cet axe est percé à l'une de ses extrémités d'un trou de 3 millimètres, dans lequel vient se loger un téton en fibre, qui constitue le sabot du frein. Ce téton est tourné dans un petit rondin de fibre de 12 millimètres de diamètre et 12 millimètres de longueur ; il est emmanché « serré » dans le trou de l'axe.

Le doigt d'arrêt est formé lui aussi par un axe, mais celui-ci ne comporte aucune pièce accessoire. Il s'embroche à frottement assez dur dans le tube supérieur soudé dans le support et vient s'engager dans un trou percé dans la bobine du moulinet après montage de l'ensemble. Pour percer ce trou, on utilise comme guide le tube-guide du doigt d'arrêt ; on est assuré ainsi que le trou et le tube-guide, qui doivent se trouver en regard, auront bien un axe commun.

Le montage de l'appareil est des plus simples, du moment que les cotes indiquées ont été respectées.

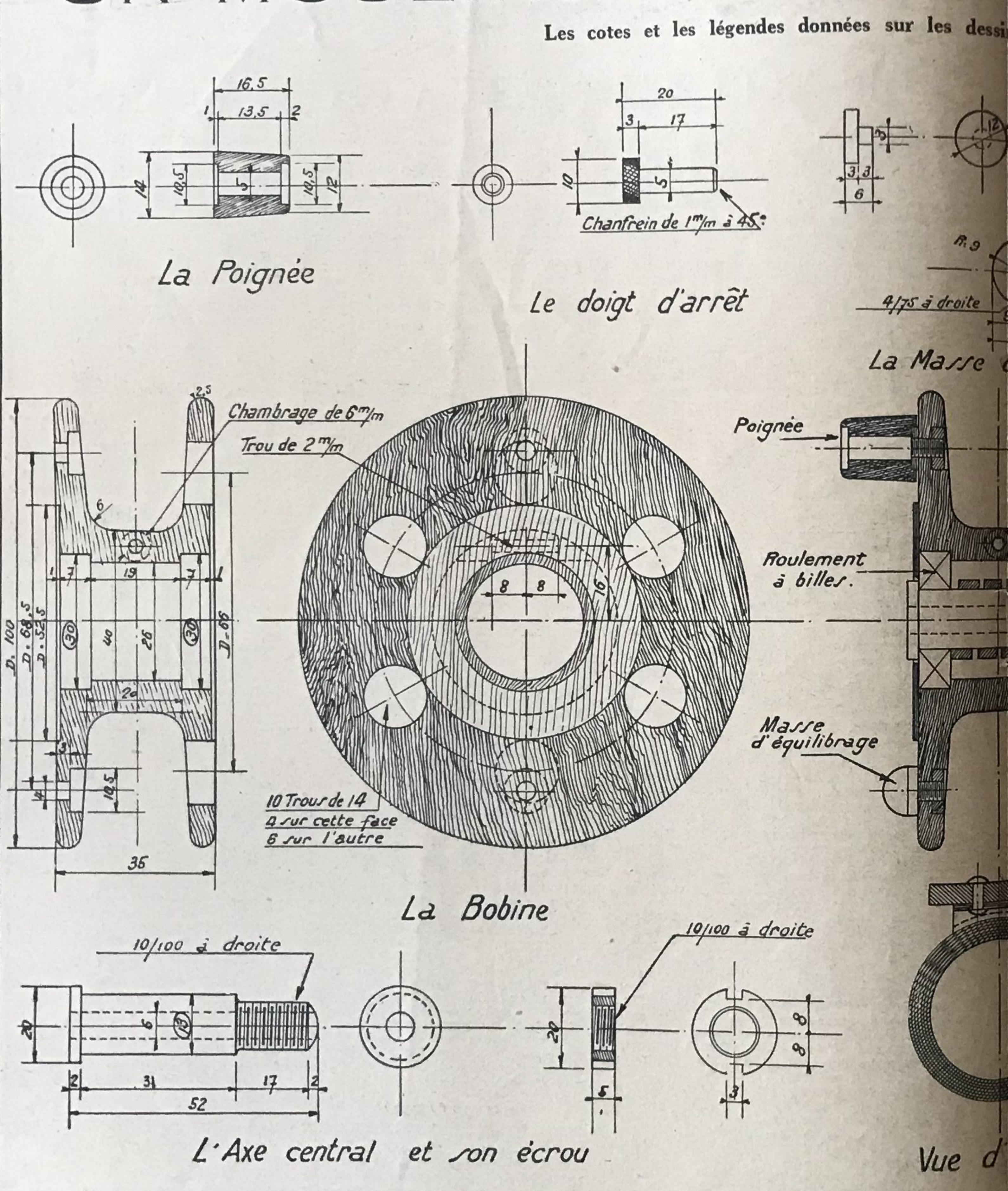
Ch. Croissy.

Vous trouverez, pages 56 et 57, un plan complet, avec cotes et détails, pour construire facilement

UN MOULINET POUR LA PÊCHE AU LANCER

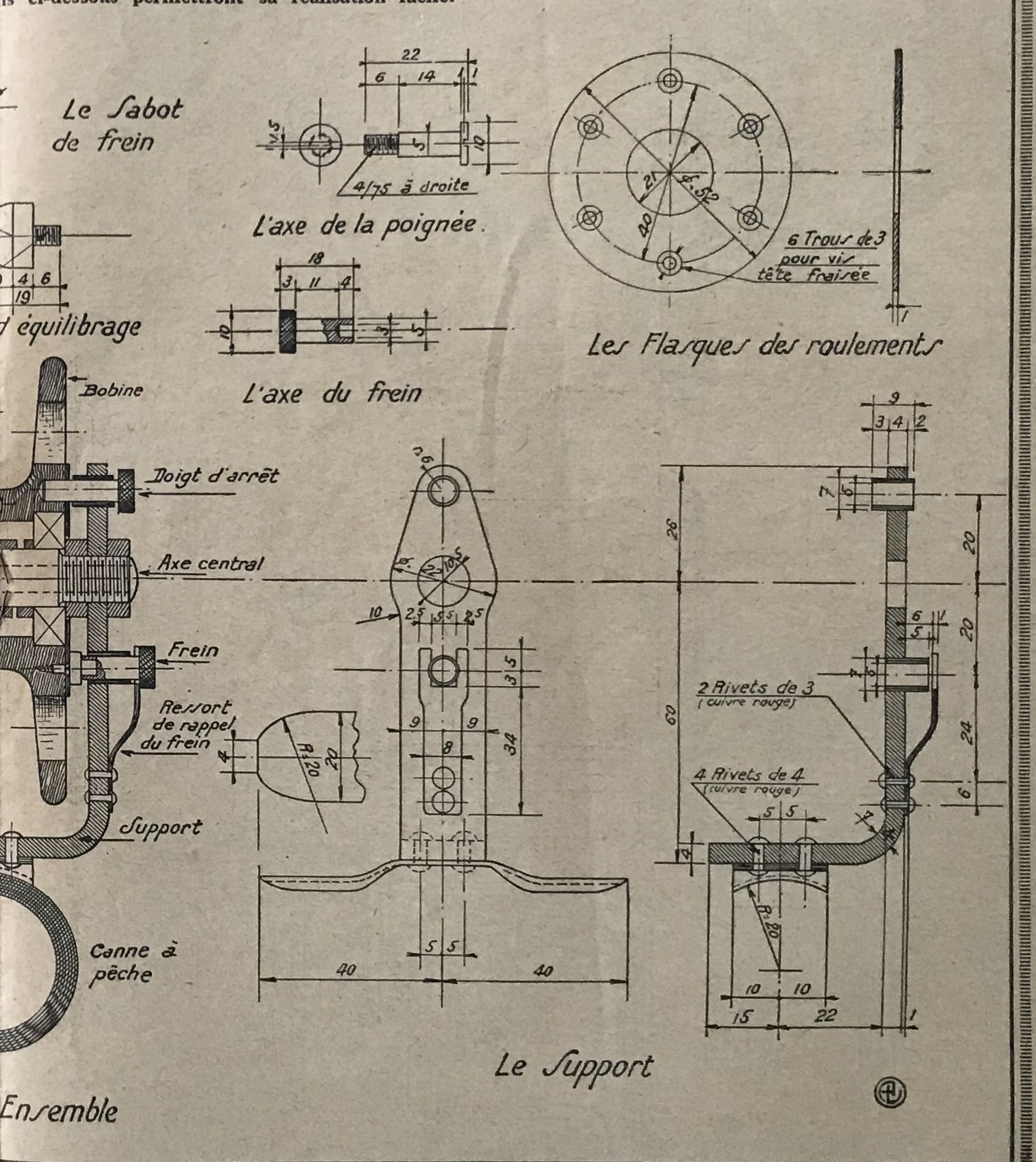
UN MOULINET POUR L

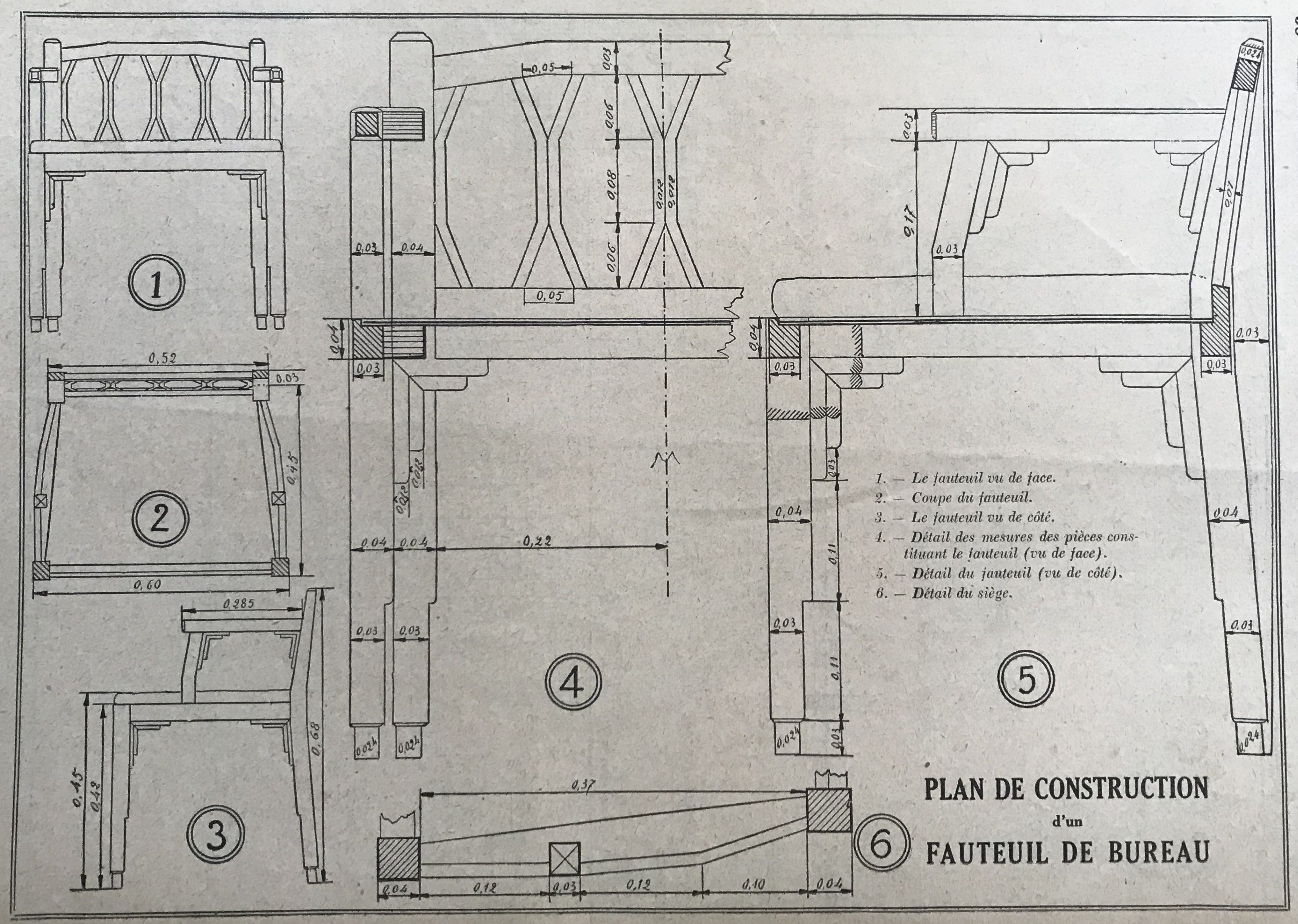
Les cotes et les légendes données sur les dessi

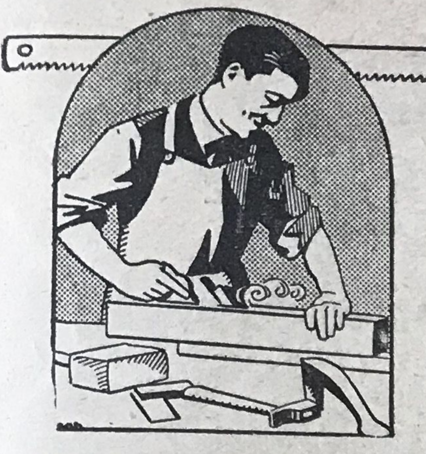


LA PÊCHE AU LANCER

...ns ci-dessous permettront sa réalisation facile.




1. — Le fauteuil vu de face.
2. — Coupe du fauteuil.
3. — Le fauteuil vu de côté.
4. — Détail des mesures des pièces constituant le fauteuil (vu de face).
5. — Détail du fauteuil (vu de côté).
6. — Détail du siège.
PLAN DE CONSTRUCTION
d'un
FAUTEUIL DE BUREAU

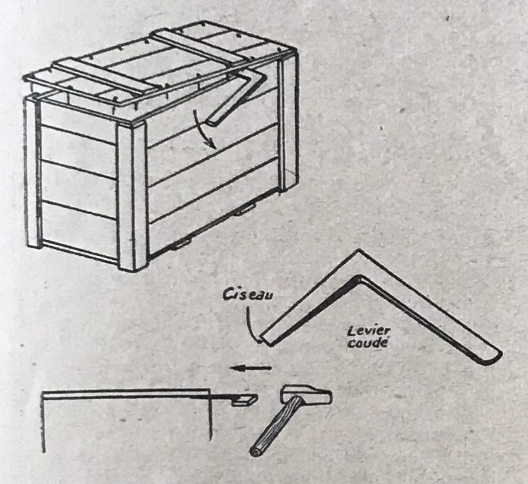


LA MENUISERIE

LE PLAN DE CONSTRUCTION D'UN FAUTEUIL DE BUREAU

POUR OUVRIR COMMODÉMENT LES CAISSES

On utilise souvent un levier droit pour ouvrir les caisses clouées, alors qu'il est beaucoup plus pratique de se servir d'un levier coudé comme celui-ci, qui soulève les planches et, par conséquent, arrache les clous beaucoup plus lentement, mais avec une force plus grande.



Ce levier-ciseau peut, d'ailleurs, être employé aussi comme un ciseau à froid ordinaire.

MATÉRIAUX NÉCESSAIRES

Devant,	2 pieds :	0 m. 42 × 0 m. 04 × 0 m. 04;
Derrière,	2 —	0 m. 68 × 0 m. 07 × 0 m. 04;
Devant,	1 traverse :	0 m. 60 × 0 m. 04 × 0 m. 03;
Derrière du siège,	1 traverse :	0 m. 52 × 0 m. 07 × 0 m. 03;
Côtés,	2 traverses :	0 m. 45 × 0 m. 05 × 0 m. 04;
Dossier,	1 —	0 m. 52 × 0 m. 045 × 0 m. 024;
Accotoirs,	2 longueurs :	0 m. 31 × 0 m. 03 × 0 m. 03;
Consoles,	2 —	0 m. 23 × 0 m. 04 × 0 m. 03;
Bois contre-plaqué :		
Siège,	1 panneau :	0 m. 56 × 0 m. 45 × 0 m. 08;
Dossier,	3 —	0 m. 22 × 0 m. 075 × 0 m. 08;
	2 —	0 m. 22 × 0 m. 035 × 0 m. 08;
Baguettes dans les angles des pieds :		
1 longueur :		2 m. 15 × 0 m. 03 × 0 m. 012.

Tous les assemblages de ce fauteuil sont faits à tenons et mortaises. Les pieds sont légèrement en saillie sur les traverses du siège, qui ont une feuillure de 0 m. 01 de profondeur pour recevoir le panneau contre-plaqué sur lequel se place un épais coussin de 0 m. 03 environ.

Le coussin et le panneau peuvent être remplacés par un châssis canné et vissé ou même par une garniture à élastique que la hauteur des traverses permet de faire. Les traverses de côté forment, à l'extérieur, trois parties droites; la première est d'équerre avec le devant du siège.

Les pieds de derrière ont 0 m. 04 de côté à la hauteur du siège ; le haut et le bas de ces pieds sont inclinés de 0 m. 03 par derrière et, au-dessus du siège, le pied est réduit à 0 m. 025 d'épaisseur. La traverse du dossier présente trois parties droites; celle du milieu est horizontale.

Les supports d'accotoirs ont deux parties droites : celle du bas est d'équerre sur la traverse du siège, où elle est assemblée à tenon et mortaise ; celle du haut est parallèle au devant du dossier. L'accotoir a, en plan, la même forme que la partie arrière de la traverse de côté du siège ; il est arrondi en dessus et un chanfrein tout autour termine le bout du devant.

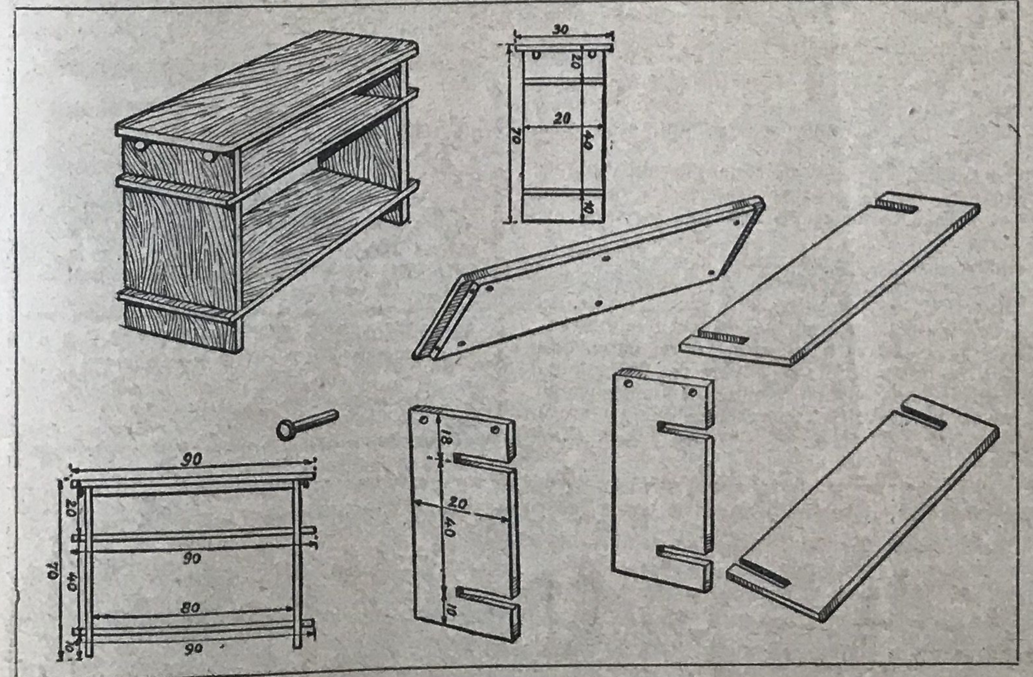
Les petits panneaux découpés du dossier seront pris dans du bois contre-plaqué de 0 m. 008 ou 0 m. 01 d'épaisseur ou dans du bois massif de même force, ce qui permet de les faire en deux parties sur la largeur, collées ensemble au milieu. Les pieds de ce siège ont deux décrochements dans le bas : l'un sur les deux faces intérieures, les réduisant à 0 m. 03 de côté, l'autre sur les quatre faces, les réduisant à 0 m. 024 de côté. Aux angles formés par les pieds et les traverses du siège et aussi à ceux formés sous les accotoirs, sont collées deux baguettes de longueurs différentes.

Nous appelons l'attention sur le soin à apporter à l'exécution des assemblages, car c'est de leur précision et de leur collage que dépend toute la solidité de ce fauteuil.

L. CORNEILLE.

LA CONSTRUCTION D'UN PETIT GUÉRIDON DÉMONTABLE

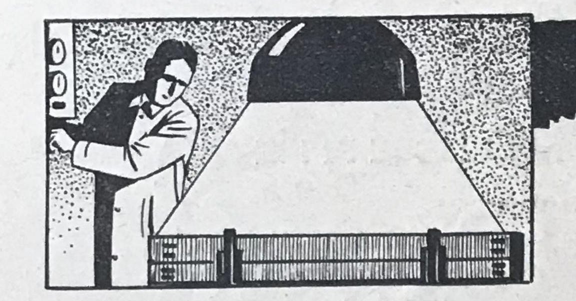
Le guéridon démontable que nous représentons ci-dessous se compose simplement de cinq planches, que l'on voit représentées sur le dessin et qui peuvent s'emboîter instantanément les unes dans les autres pour former le meuble. Celui-ci sera très pratique, par exemple, comme table à thé. Et, en dehors des instants où on s'en sert, il pourra être réduit à un très petit volume et rangé dans un coin.



On emploiera pour le faire, de préférence, du bois d'aspect plaisant, soigneusement verni. S'il s'agit de bois de qualité médiocre, on aura soin de le laquer.

Il comporte deux montants, deux tablettes et un dessus. L'assemblage des montants et des tablettes se fait de la manière la plus simple, c'est-à-dire que ces pièces sont entaillées sur la moitié de leur largeur, la grandeur de l'entaille étant égale à l'épaisseur de la planche assemblée. Pour ce qui est de la dimension d'ensemble de ces différents éléments, chacun la choisira à sa guise. Nous avons marqué quelques cotes sur les croquis, mais chacun peut les modifier à sa guise sans que cela ait d'importance pour le meuble.

Il est bien évident que si on emboîte les planches les unes dans les autres, elles se soutiendront mutuellement, de manière à former un guéridon comme celui qui est figuré. C'est le dessus qui achève de donner la stabilité voulue. Un peu plus épais que les autres éléments, il est entaillé aux deux extrémités, de manière à constituer une sorte de rebord qui vient s'appuyer sur l'arête supérieure des montants. Ceux-ci sont percés chacun de deux trous circulaires, correspondant à deux logements de même diamètre, forés dans la partie inférieure du dessus. On enfonce une fiche en bois, terminée par une tête, ou bouton, dans chacun des trous, et on assujettit ainsi ce petit meuble solide et original. Pour le démonter, il suffit de retirer les chevilles, et de séparer les éléments.

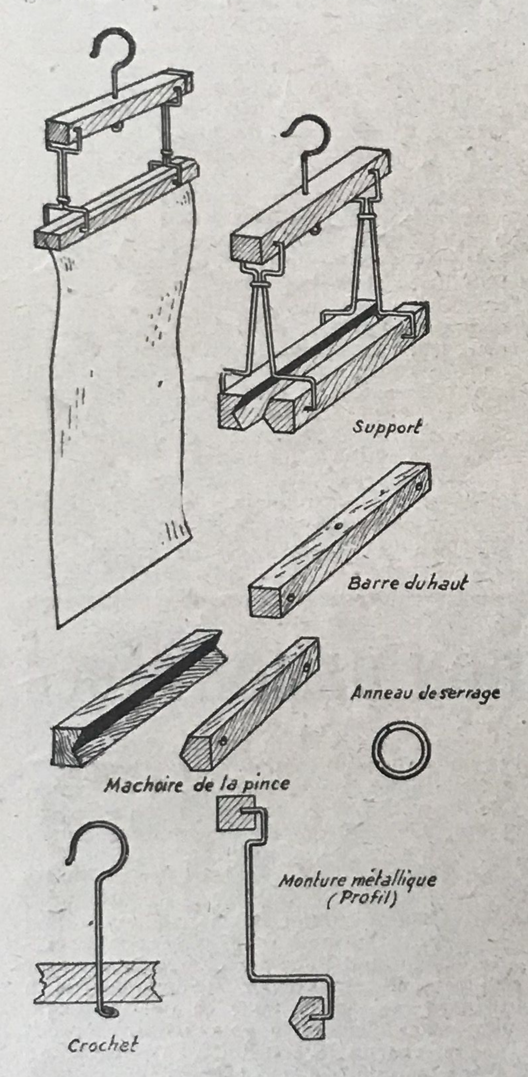


LA PHOTOGRAPHIE

UNE PINCE POUR SUSPENDRE LES PELLICULES

On a souvent des déboires avec les pinces que l'on achète dans le commerce pour suspendre les pellicules au moment du séchage. Aussi vaut-il mieux en construire soi-même avec quelques baguettes et un peu de fil de fer.

Prenez du fil de fer, nickelé si possible, ou galvanisé, ou encore du fil de laiton de 2 à



3 millimètres de diamètre. Pour le bois, de la baguette de bois dur ou à grain fin se polissant et se vernissant bien.

Comme le montre le dessin, la pince se compose d'un crochet de suspension de la forme des crochets de portemanteaux; d'une barre carrée, sur laquelle se fixent quatre pièces métalliques coudées pareilles, et de deux mâchoires s'emboîtant l'une dans l'autre. Nous ne donnons pas de dimensions. Elles dépendent de la largeur des pellicules. Le dessin donne des proportions.

Les fils de fer sont courbés en les profilant sur des clous enfoncés dans une planche de bois dur. On leur fait une petite pointe à la lime, pour pouvoir les enfoncer dans le bois. Tous les détails de montage sont, d'ailleurs, indiqués dans les croquis.

Quand le montage est terminé, les deux mâchoires doivent s'appliquer l'une contre l'autre assez fortement pour serrer les pellicules. Si ce n'est pas le cas, on changera la courbure des fils de fer, qui, alors, feront ressorts.

On peut aussi munir chaque paire de montants métalliques d'un anneau. Pour enfiler l'anneau, on dégage les tiges, on les rabat l'une contre l'autre et, comme elles ont exactement le même profil, on passe alors facilement l'anneau. Ensuite, on remonte les fils de fer sur le bois. Le serrage s'obtient en faisant coulisser l'anneau le long des tiges. On est ainsi assuré que la bande de pellicules ne peut glisser.

En définitive, on voit que l'établissement de cette pince peut se réaliser en quelques minutes. Et plus on en fera, plus aisément ce sera.

Des pinces de ce genre, convenablement plus grandes, serviraient aussi à suspendre des effets, un pantalon, etc. Dans ce cas, on remplacerait les deux barres qui s'emboîtent par deux barres à face intérieure plane, que l'on pourrait garnir de feutre (en le collant) pour éviter que la pression n'endommage le tissu ou encore que le vêtement ne vienne à glisser.

M. P.

Quelques conseils pour effectuer les retouches

Quelques-uns de nos lecteurs, à la suite des articles que nous avons déjà publiés sur la photographie, nous ont demandé quelques conseils sur la façon de procéder pour réussir les retouches.

Nous ne donnerons pas, cette fois-ci, la construction d'un pupitre à retoucher les négatives. Nous ne parlerons donc que les épreuves sur papier.

Avant tout, il est indispensable de bien choisir la table ou la planche à dessins sur laquelle on pourra s'installer.

L'épreuve sera maintenue sur le bois de la table par un procédé quelconque, par exemple par des bandes de carton traversées par des punaises venant s'enfoncer dans le bois. Pour la mise en place de l'épreuve, il est indispensable de la manipuler avec des mains très propres, pour éviter toute maculation. De plus, pendant le travail, il sera bon de recouvrir l'épreuve d'une feuille de papier, pour éviter de la graisser. En effet, cela aurait pour résultat la création de zones sur lesquelles ne prendrait pas l'enduit employé pour la retouche.

On prépare l'enduit à la couleur voulue, pour qu'il s'accorde à celle de l'épreuve, et on l'essaye sur un papier pour s'en rendre compte. La retouche elle-même dépend du sujet. L'on concevra, en effet, que la retouche d'une protographie représentant un intérieur, un paysage ou un portrait n'est pas la même, et que si la façon de procéder demeure la même en principe, les détails en sont fort différents.

En règle générale, la retouche doit être très progressive. C'est-à-dire qu'il ne faudra pas essayer de mettre au point tel ou tel détail d'un seul coup, mais, au contraire, en y revenant plusieurs fois, si cela est nécessaire.

Dans certains cas, il conviendra d'estomper légèrement le fond, pour faire ressortir le sujet. Une couche uniforme d'enduit léger à la gouache permettra cette opération.

Dans des retouches de portrait, cette teinte de fond légère permettra des retouches très délicates, absolument nécessaires dans ce genre. Ici, les moindres détails devront être repris. Les yeux trop brillants, la bouche trop fardée, les rides trop accentuées, toutes choses que produit une lumière un peu dure.

Quelques indications sur le matériel a employer pour la retouche

Nous venons d'indiquer en quelques lignes les préceptes à suivre pour l'exécution des retouches. Voici le matériel à employer.

Pour les épreuves au bromure, l'encre de Chine et la gouache suffiront. Pour les épreuves virées, il sera nécessaire d'employer des couleurs pour arriver à la teinte de celles-ci.

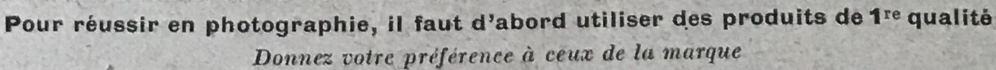
Avant l'application de l'enduit, il sera nécessaire, presque toujours, de dépolir l'épreuve pour commencer. Ce qui se fera à l'aide de poudre d'os de seiche, abrasif très fin.

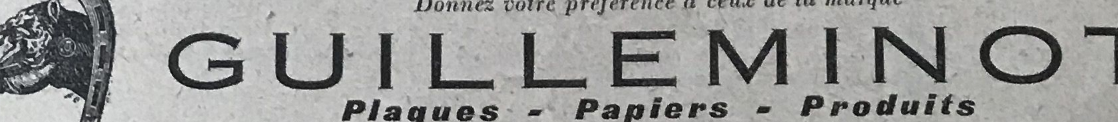
L'application de l'enduit, en pointillage, c'est-à-dire donné à petits coups, en teintes plates, en hachures, se fera toujours à l'aide de pinceau de tailles différentes.

La qualité de ces derniers devra être choisie avec soin. Il importe qu'ils soient assez fins et assez souples pour que le trait que l'on applique ait exactement la largeur voulue.

Il faudra, de plus, avoir à sa disposition un grattoir bien aiguisé (une plume à retouches), des gommes, des crayons tendres.







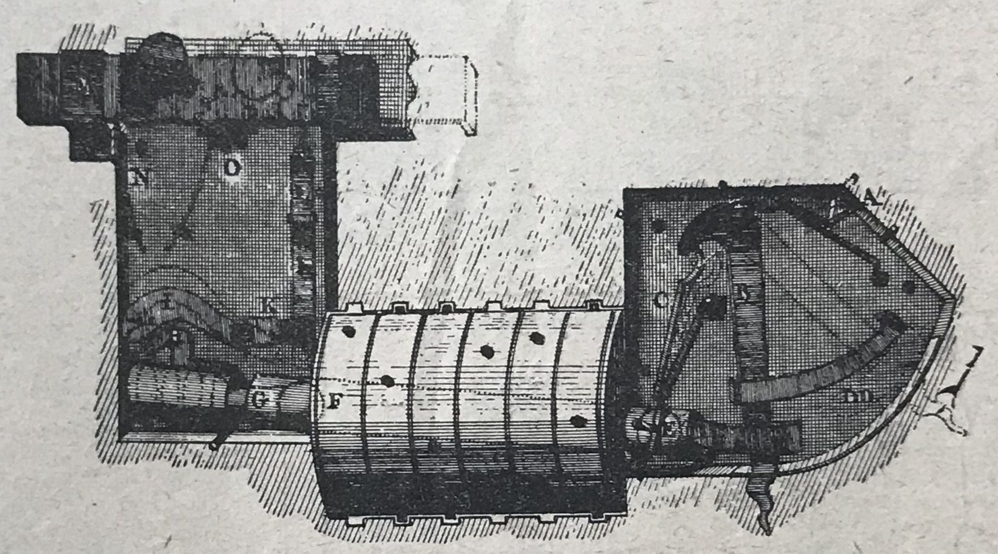




LA FERMETURE A SECRET EXISTE DÉJA DEPUIS LONGTEMPS

LE VERROU-TARGETTE A COUP DE PISTOLET

Nous sommes à l'époque (1776) où une ordonnance de police, après avoir rappelé les nombreux vols commis dans la ville, faubourgs et environs de Paris, s'occupe des serrures ; on défend aux ferrailleurs de réparer les vieilles clés et on donne l'ordre d'apporter à la police « *dans la quinzaine, toutes les clés, vieilles ou neuves, dépourvues de leur serrure* ». Il s'est fait un abus *si préjudiciable à la sûreté publique, à la faveur de la vente des clés!* De leur côté, les maîtres-serruriers, jaloux de leur très ancienne renommée et quelque peu fiers de compter dans leurs rangs un confrère de haute qualité — on sait que le roi Louis XVI faisait de la serrurerie son plus agréable passe-temps — se montrèrent tout disposés à aider les auteurs de l'ordonnance.



On ne créa pas la serrure à secret ; elle était créée depuis longtemps ; mais on la perfectionna et on dota d'un mécanisme comportant secret la plupart des appareils servant à la fermeture.

Le banal *verrou-targette* se vit, lui aussi, muni de *combinaisons*. Il reçut même, parfois, les honneurs de la gravure. Tel fut le cas du *verrou-targette à coup de pistolet*, dont la reproduction est donnée par la figure ci-dessus.

On voit, en *A*, une gâchette ; en *B*, un chien contenu par un ressort *C* et muni d'un marteau *D*. Lorsque l'appareil a été armé, c'est-à-dire lorsque le chien a été amené à la position *D D* (représentée en pointillé), on lâche la gâchette, le marteau *D* va frapper violemment en *E* ; il y rencontre une balle dépassant de la moitié de son volume le calibre qui la contient et l'envoie vivement en *F* à travers les pièces de *combinaison*.

Arrivée en *F*, la balle heurte la tête d'un ressort en *tire-bouchon G*, dont la queue *H*, en reculant, conduit la pièce *I* dans la position indiquée en pointillé, et provoque la descente de la pièce *L*, dont la languette existant à son sommet, abandonne alors le logement où elle était engagée dans la targette et permet à ladite targette de prendre la position indiquée en pointillé. (Dès que la balle a eu heurté le ressort *G*, la targette est revenue d'elle-même en *E* et est prête à repartir sous une nouvelle action du marteau). On voit, au-dessous de *O*, une partie du pignon qui, par l'extérieur de la porte, peut faire mouvoir la targette.

La *combinaison* est constituée par six *rouleaux* — qui peuvent être en bois, ainsi que l'axe sur lequel ils sont enfilés — chacun de ces rouleaux est percé, à endroit convenable, d'un trou dans lequel pourront se mouvoir les *portions de canon de fusil* formant le conduit dans lequel circulera la balle. Ces portions de canon sont munies, dans le bas, d'une petite languette qui se loge dans une entaille pratiquée dans le trou du rouleau ; ce dispositif empêche les portions de canon de tourner et les guide lorsque, la combinaison ayant été établie, on les pousse vers la gauche pour faire prendre à chacun d'eux une position à cheval sur deux rouleaux, et maintenir en place ces rouleaux sur une ligne droite allant de *E* en *F*. Ce mouvement latéral est communiqué par un bouton que l'on voit à gauche de *E*. Ces indications générales et la figure qui les accompagne — qui est la reproduction très fidèle d'une gravure de l'époque — permettront aux lecteurs de *Je fais tout* de comprendre le *verrou-targette à coup de pistolet* dont on parla vers 1776, et leur donnera une idée exacte de ce genre d'appareil, vieille invention, qu'il ne s'agit pas de copier, mais qui n'est donnée qu'à titre d'exemple.

Les dimensions totales extérieures de cet appareil étaient — non compris la targette proprement dite — de : longueur, 35 centimètres ; hauteur, 20 centimètres.

E. Hair.

Je fais tout

organise un GRAND CONCOURS
ENTRE SES LECTEURS

Sujet du Concours :

Une Fermeture à secret, en bois ou en métal

Pour prendre part à ce concours, il faudra envoyer à la revue Je fais tout, 13, rue d'Enghien, un dessin, un modèle réduit, ou la fermeture elle-même.

Ce concours, ouvert le 1er mai, sera clos le 31 juillet.

Chaque concurrent enverra la solution trouvée, sous la forme indiquée, accompagnée des 8 BONS DE CONCOURS se suivant, dont le premier parait dans ce numéro.

Le classement, établi par un jury d'ingénieurs, sera définitif et sans appel.

Les concurrents, du fait de leur participation, sont considérés accepter ce règlement.. — La liste des prix sera publiée dans notre prochain numéro.

Pour y prendre part, des connaissances spéciales sont superflues, et tous les lecteurs de Je fais tout pourront concourir. Seules, leur ingéniosité et leurs facultés inventives seront mises à contribution.

J.F.T. BON DE CONCOURS N° 1 J.F.T.

LES OUTILS

IL EST NÉCESSAIRE DE PROTÉGER LES TOUPIES

Voici deux façons de réaliser cette protection

Dans le travail du bois, une toupie consiste en un organe composé d'une série de couteaux qui tournent comme l'objet dont ils portent le nom et qui en ont aussi la forme. Cependant la toupie n'est pas libre, elle est maintenue sur un arbre fixe qui tourne verticalement à l'aide de connexions.

En principe, on place cette toupie sur la table de travail, qui peut affecter des formes diverses. Lorsque cette toupie tourne, elle découpe le bois qu'on lui présente afin de lui faire adopter en creux la forme qu'elle possède en saillie.

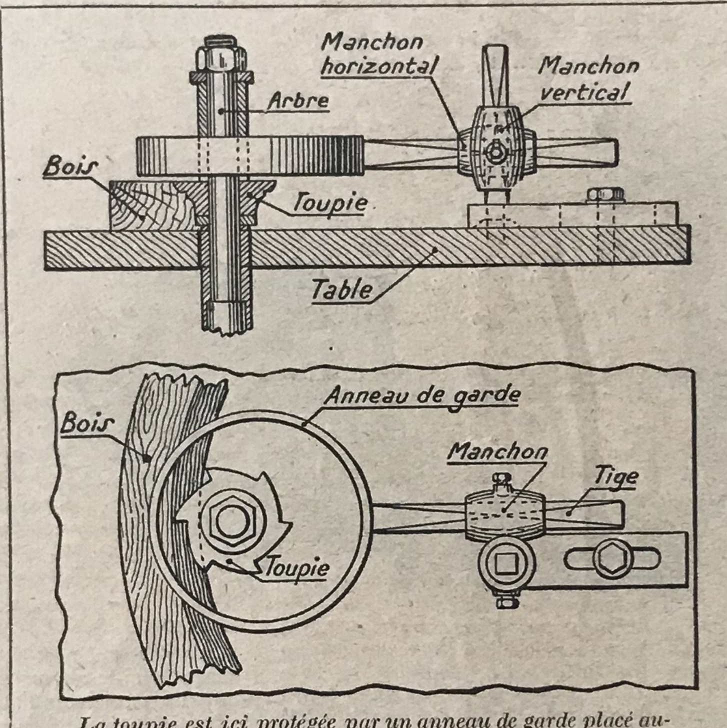
On admettra facilement que si l'on promène la pièce de bois devant la toupie, elle se trouvera modulée suivant un gabarit déterminé ; on obtient alors des baguettes pour meubles et une quantité de pièces de menuiserie, droites ou cintrées, découpées suivant un profil approprié.

Cependant, les toupies et les machines à fraiser, qui sont établies suivant le même principe, sont souvent cause d'accidents, car elles tournent à des vitesses énormes. Il serait nécessaire de trouver des dispositifs capables de réduire ces accidents, malheureusement trop nombreux ; il suffit, en effet, de toucher un appareil avec la main pour que le doigt soit enlevé.

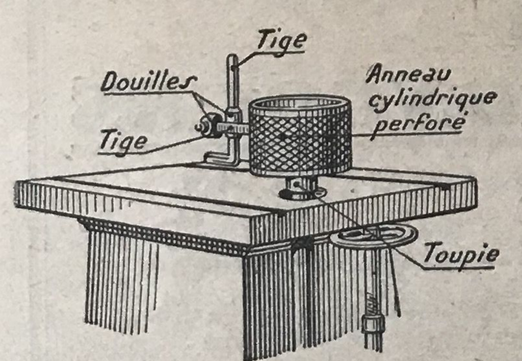
Un premier procédé se compose d'un anneau qui entoure complètement la toupie, tout en réservant au-dessous de lui la place nécessaire pour faire passer la pièce de bois qu'il s'agit de fraiser. Cet anneau, complètement indépendant de la machine, est maintenu sur le banc de travail par une tige horizontale qui a la facilité de glisser dans un manchon ; ce dernier est susceptible lui-même de se mouvoir dans le sens vertical sur une tige fixée sur le banc à l'aide d'une patte à coulisse.

Il est facile d'arrêter tous ces mouvements par des écrous; c'est ainsi qu'on peut donner à l'anneau la place la plus avantageuse, si l'on tient compte du travail à effectuer.

L'ouvrier n'est donc pas tenu de mettre la main à la fraise, à moins d'y tenir absolument, puisque, pour ce faire, il lui faudra glisser les doigts entre l'anneau et le banc, et que cet exercice ne lui sera pas pratique du tout.



La toupie est ici protégée par un anneau de garde placé au-dessus d'elle. Sur le dessin supérieur, on voit l'appareil de profil. Le dessin inférieur le montre vu d'en haut.



Ce n'est plus ici un simple anneau, mais un manchon dont les perforations permettent à la sciure de passer.

Dans certains appareils, l'anneau, qui est en tôle ou en bronze, est de forme cylindrique et enveloppe la toupie encore davantage ; pour laisser passer le plus de sciure possible et afin de l'empêcher de venir gêner le travail, il est perforé.

La plupart du temps, les accidents surviennent par suite de l'imprudence des ouvriers, qui enlèvent la sciure qui les gêne avec un mouvement presque instinctif, sans même penser au danger qu'ils peuvent courir. L'anneau qui est adapté à l'appareil les prévient du danger qu'il y a à agir ainsi ; d'ailleurs, les trous du cylindre évitent toute accumulation de sciure aux alentours de la toupie, puisque la force centrifuge chasse tous les déchets de bois.

Il est facile de donner au cylindre la position que l'on désire, en se servant de deux tiges qui peuvent glisser dans des douilles.

Pour fortifier les ficelles, lacets, cordons, etc.

Pour les rendre très résistants, il faut les plonger complètement et pendant au moins, vingt minutes, dans un quart de litre d'eau contenant 35 grammes d'alun en poudre entièrement dissous. Leur solidité sera certaine.

Pour coller ensemble le bois et le verre

Il faut faire dissoudre à chaud de la colle de poisson dans l'acide acétique, en assez grande quantité pour que la solution présente l'aspect d'une pâte. Elle se solidifiera en se refroidissant ; mais, au moment de l'emploi, il faudra l'appliquer à chaud.

LE MOUVEMENT ARTISANAL

LES ARTISANS ET LA TAXE SUR LE CHIFFRE D'AFFAIRES

L'artisan travaillant avec un compagnon et un apprenti de moins de dix-huit ans, ayant un contrat régulier d'apprentissage, outre certains membres de sa famille, doit toujours payer la taxe sur le chiffre d'affaires (impôt indirect) sur la vente des accessoires, alors même que pour la totalité de son revenu professionnel, tant en ce qui concerne ces accessoires que les revenus provenant de l'exercice de son métier, il est imposable à la cédule des salaires (impôt direct).

Toutefois, l'administration des contributions indirectes a reconnu elle-même que la taxe sur le chiffre d'affaires n'est pas due sur la vente des objets accessoires lorsque le montant en est minime. Qu'entend-elle par ce mot minime ? Quel chiffre maximum peut-il représenter ? L'administration des contributions indirectes ne l'a pas précisé. Une vente annuelle d'accessoires, se montant à la somme totale de 3.000 francs, par exemple, ne paraît pas être soumise à une déclaration. Elle représente, à 2 %, une somme de 60 francs ou de 5 francs par mois. La perception d'une taxe de si minime importance coûte plus à l'administration qu'elle ne lui rapporte.

Mais, pour éviter toute difficulté, il faut que l'artisan tienne un compte exact de toutes ses ventes d'accessoires, alors même que ces ventes sont minimes. Comment doit-il tenir ce compte ? C'est ce que nous allons indiquer.

Tout d'abord, dans la quinzaine du commencement de ses opérations de vente d'accessoires, l'artisan doit faire au receveur des contributions indirectes de l'arrondissement (pour Paris) ou de la commune (pour les départements) où il exerce son métier, une déclaration contenant notamment : les noms, prénoms et domicile du recevable, la désignation précise de la nature et du siège de son établissement, la dénomination, s'il y a lieu, de son exploitation.

A défaut de comptabilité, l'artisan doit tenir régulièrement un livre de caisse aux pages numérotées, sur lequel il inscrit *jour par jour*, dans une colonne spéciale, *sans blanc ni rature* :

a) La date de la vente ; *b)* La désignation sommaire des objets vendus ou du service rendu ; *c)* Le prix de la vente ou le montant du salaire reçu.

Les opérations, au comptant, pour des valeurs inférieures à 100 francs *et ne s'appliquant pas à des objets classés comme étant de luxe*, peuvent être inscrites *globalement* en fin de chaque journée.

Le montant des opérations inscrites sur le livre doit être totalisé à la fin de chaque mois.

Le redevable doit fournir aux agents du fisc toutes justifications nécessaires à la fixation du montant de la taxe sur le chiffre d'affaires.

Chaque mois, le redevable remet au receveur des contributions indirectes le montant des ventes d'accessoires réalisées le mois précédent.

Quelques-uns de nos lecteurs nous ont demandé s'il n'était pas préférable de conclure un forfait avec l'administration pour la vente des accessoires, nous leur répondons : non. Pour plusieurs raisons, il est préférable de payer la taxe sur le montant effectif des ventes d'accessoires.

Il arrive aussi que des artisans ont payé par erreur la taxe sur le chiffre d'affaires non seulement sur la vente des accessoires, mais encore sur le montant de leurs travaux et fournitures.

Ils ont le droit d'en réclamer le remboursement.

Pour l'obtenir, ils doivent, d'abord, demander à leur contrôleur des contributions *directes* un certificat constatant qu'ils ont exercé leur métier dans les conditions fixées par la loi pour être imposés à la cédule des salaires, mais ils doivent surtout exiger du contrôleur la mention, sur ce certificat, de la date depuis laquelle, *dans le passé*, ils peuvent invoquer le bénéfice de la loi. Les artisans ont alors droit au remboursement de la taxe sur le chiffre d'affaires payée *sur les travaux et fournitures* (mais non sur la vente d'accessoires) depuis la date mentionnée au certificat.

Ils n'ont, pour l'obtenir, qu'à adresser ce certificat *au directeur des contributions indirectes* dont ils dépendent en lui demandant de les reconnaître, à son tour, comme artisans et de les rembourser des sommes payées indûment.

Il faut détailler le montant de ces sommes, donner le numéro de chaque reçu et sa date. Il ne faut pas joindre ces reçus à la demande de remboursement. Après examen, et si la demande est reconnue fondée, l'administration fait prévenir l'intéressé par l'un de ses agents qui lui demande ses reçus. Il est bon de ne les remettre que contre une décharge régulière.

Si l'administration fait traîner en longueur le règlement, l'intéressé est en droit de porter sa demande de remboursement devant le conseil de préfecture dont il dépend.

MELBAS.

Des Primes

pour tous nos lecteurs

Les primes que nous avons offert à nos abonnés ont obtenu un succès considérable. Nos lecteurs fidèles qui achètent régulièrement leur numéro de ***Je fais tout*** chaque semaine à leur marchand de journaux, doivent profiter aussi de nos primes, et voici de quelle façon ils pourront désormais en bénéficier.

Chacun de nos numéros contiendra un bon d'une valeur de ***Cinquante centimes,*** que nos lecteurs assidus pourront utiliser de la façon suivante, pour se procurer l'une des primes au choix, ou bien :



prendre le tour de tête suivant la ligne pointillée

1° ***un béret basque,*** coiffure idéale pour le travail manuel et aujourd'hui très à la mode, qui est d'une valeur de ***18 francs,*** ils nous enverront : ***12 francs*** en argent, et ***12 bons*** de ***Cinquante centimes,*** détachés dans ***12 numéros successifs*** de ***Je fais tout;***

Ou bien :

2° ***une trousse de vitrier,*** comprenant un marteau de vitrier (valant à lui seul ***12 francs),*** un couteau à mastiquer, un couteau à démastiquer, un coupe-verre, qui est d'une valeur totale de ***35 francs,*** nos lecteurs enverront ***20 francs*** en argent, et ***30 bons*** de



Cinquante centimes, détachés dans ***30 numéros successifs*** de ***Je fais tout ;***

Ou bien :

3° ***un fer à souder électrique,*** comprenant deux pannes amovibles, deux mètres de cordon souple, une prise de courant (en un écrin solide à séparation) au prix exceptionnel de ***40 francs,*** nos lecteurs enverront ***30 francs*** en espèces, et ***10 francs*** en ***bons*** de ***Cinquante centimes ;***

Ou bien :

4° ***Un bon de réduction*** de ***10 francs*** valable sur un achat de ***50 francs*** de marchandises à leur choix, effectué à la Quincaillerie Centrale, 34, rue des Martyrs, à Paris (IXe), ce qui leur permet d'avoir cinquante francs de marchandises pour quarante francs seulement, nos lecteurs n'auront qu'à nous envoyer ***20 bons de Cinquante centimes,*** détachés dans ***20 numéros successifs*** de ***Je fais tout.***

Mais, comme nous voulons récompenser nos lecteurs fidèles de leur assiduité à nous lire chaque semaine, il est indispensable que les bons qu'ils nous enverront se suivent. Chacun de ces bons portera le numéro du journal dans lequel il se trouve.

Nos abonnés pourront remplacer ces bons par autant de bandes de ***Je fais tout.*** Ils n'auront qu'à couper soigneusement la bande d'expédition de ***Je fais tout*** quand leur revue leur parviendra et à nous renvoyer ces bandes en place de bons.

Nous pensons avoir été bien clairs dans nos explications. S'il y a quelque chose que vous ne compreniez pas, écrivez-nous sans hésiter, comme vous le faites chaque jour pour nous demander des renseignements que nous vous donnons sans délai et avec la plus grande complaisance. Nous pensons, au surplus, augmenter encore sous peu le nombre de nos primes.

En réciprocité de ce que nous faisons pour vous, faites connaître ***Je fais tout*** à vos amis. Vous rendrez ainsi service à ceux-ci, en même temps que vous nous aiderez dans notre œuvre de vulgarisation artisanale.

N.-B. — Nos bons détachables sont placés en deuxième page, de telle façon qu'ils peuvent être découpés sans nuire à la reliure de la revue.

Quelques attestations entre mille autres :

M. Parisot, a Epinal :

... « Je viens d'abord vous féliciter pour votre revue *Je fais tout*, qui, tout en étant très instructive, est détaillée d'une façon très claire. C'est une revue qui, c'est certain, est appelée à prendre rapidement une extension laissant loin derrière elle toutes les autres revues similaires »...

M. P. Augier, a Nice :

... « Bricoleur passionné, je trouve très intéressante votre revue et c'est volontiers, que je ferai tout mon possible pour participer au très gros succès que je prévois pour bientôt »...

M. L. Elsin, a Liège :

... « Grand amateur du journal *Je fais tout*, je viens vous féliciter vivement pour sa parution, car il est employé utilement »...

M. Nicodème, a Aulnay :

... « Etant un lecteur de *Je fais tout* depuis le premier numéro, je vous informe que votre revue m'intéresse sur tous les points »...

M. Aubouin, a Cognac :

... « Je suis, depuis un certain temps, un lecteur acharné de votre journal *Je fais tout*, dont j'admire la rédaction et l'abondance de détails sur de nombreuses constructions intéressantes »...

M. Terminet, a La Guerche :

... « Etant un lecteur assidu de la revue *Je fais tout*, qui est très intéressante pour les amateurs, revue donnant bien des renseignements qui sont souvent très utiles »...

M. E. Prunneaux, a Lure :

... « Trouvant votre revue des métiers très intéressante, j'ai décidé qu'à l'avenir j'en deviendrai un lecteur fervent, en me la procurant chez mon libraire »...

M. R., a Rosselange :

... « En qualité de lecteur de votre intéressante revue et ayant pu constater l'intérêt que vous porter aux artisans »...

M. Derval, a Druay-s.-Escaut :

... « Lecteur de votre journal *Je fais tout* depuis sa parution, je le trouve intéressant, facile à comprendre, et il m'a rendu bien des services »...

M. Flouriot, a Pommerit :

... « Je lis maintenant votre revue et je regrette de ne pas l'avoir fait plus tôt. Aussi, à présent, vous trouverez en moi un lecteur assidu »...

M. Meunier, a Dijon :

... « Je vous adresse toutes mes félicitations pour la revue *Je fais tout* »...

M. Millet, a Saint-Ouen :

... « C'est avec un grand plaisir que je vous envoie le montant de mon abonnement à votre revue *Je fais tout*, qui est, à vrai dire, la plus simple, la plus parfaite et la plus plaisante à lire »...

M. Pellissier, a Auberchicourt :

... « Depuis quelque temps, j'ai le plaisir de lire chaque semaine votre revue *Je fais tout*, dont je ne puis plus me passer, à cause des renseignements qu'on y puise »...

M. Dubreuil, a Libourne :

... « Amateur de travaux manuels depuis mon plus jeune âge, j'ai vu paraître avec le plus grand plaisir votre magnifique publication, qui dépasse de beaucoup, comme intérêt, celles qui paraissaient déjà.

... « Comme présentation (gravures et texte) et précision dans les explications, elle est très bien, et le plus novice des amateurs peut s'essayer, avec toutes les chances de succès, à l'exécution des objets indiqués »...

M. R. Voillequin, a Perrusse :

... « J'ai le plaisir de vous adresser mes félicitations concernant votre revue *Je fais tout*, car elle contient une quantité de renseignements précieux, et surtout des plans très bien expliqués et bien détaillés »...

M. Nore, Lepoutet :

... « Votre revue m'intéresse beaucoup, de même les personnes à qui j'ai passé quelques numéros, aussi j'espère faire de nouveaux lecteurs »...

M. H. Lesaire, à Marcilly :

... « Je vous complimente. Votre revue *Je fais tout* est une très intéressante revue, qui rendra de grands services à ceux qui, comme moi, aiment se servir des outils pour confectionner meubles et autres objets »...

Un lecteur de La Croix-St-Ouen :

... « Je viens vous féliciter de votre revue, la trouvant très intéressante et en tirant bien des partis ; aussi en resterai-je un fidèle lecteur »...

M. Enjalbert, a Paris (17e) :

... « Lecteur assidu de *Je fais tout* depuis sa parution, je tiens à vous féliciter hautement d'avoir pu mettre sur pied une revue aussi complète et aussi claire. Le texte en est explicite, même pour un débutant. Menuisier de mon état, je sais que j'en tire un excellent profit et fais en sorte de faire connaître *Je fais tout* à l'atelier, car il est indispensable à l'ouvrier comme au bricoleur. Rien jusqu'alors de semblable n'avait été tenté »...

Paris. — Hémery, Impr.-gérant, 18, rue d'Enghien.